SALDFLUX™

CATALOGO PRODOTTI

LEGHE PER LA BRASATURA

LEGHE PER LA BRASATURA DOLCE

DISOSSIDANTI

PASTE DI BRASATURA

LA NOSTRA AZIENDA

La **SaldFlux Srl** è una azienda manifatturiera Italiana che produce e commercializza prodotti per la saldobrasatura appositamente studiati per le applicazioni industriali nel rispetto delle normative tecniche di riferimento.
"Il nostro obiettivo è soddisfare le esigenze della clientela: flessibilità del processo produttivo, miglioramento continuo, pianificazione delle risorse e formazione del personale".
I nostri prodotti finiti sono sottoposti ad una rigida valutazione di qualità, vengono esaminati internamente in laboratorio con l'impiego delle più avanzate apparecchiature di analisi. Il prodotto è da noi curato e monitorato dalla fusione al confezionamento.

LA NOSTRA STORIA

La SaldFlux srl è stata fondata nel 1985 dall'Ing. **Vittorio Tura**, inseguendo il sogno di una vita dedicata alla brasatura; questo sogno oggi viene portato avanti con passione, profes- sionalità e determinazione dai suoi figli Alberto e Andrea.
La **SaldFlux srl** è leader nella produzione di materiali di consumo per la brasatura, la saldobrasatura e la saldatura autogena; è una azienda moderna, totalmente orientata al mercato e al cliente.

SALDFLUX SRL

«BRAZING ALLOYS & FLUXES»

CONSEGNA
PUNTUALE
ALTI
STANDARD
QUALITATIVI
TECNOLOGIA
ALL'AVANGUARDIA

COSA PRODUCIAMO

SaldFlux Srl Brazing Alloys & Fluxes produce e commercializza una gamma completa di:

- **Leghe esenti da Cadmio**
- **Leghe per Applicazioni Speciali**
- **Leghe con Nichel**
- **Trimetallici**
- **Leghe Rame-Fosforo**
- **Ottone**
- **Alluminio**
- **Leghe per la brasatura dolce**
- **Disossidanti**

Tali leghe per la brasatura forte a bassa e alta temperatura sono fornite in diverse forme (filo, barrette, nastri, preformati) ed in diversi diametri.
Saldflux è altresì specializzata nella produzione di disossidanti realizzati nel pieno rispetto della normativa ReacH (CE nr. 1207/2006).

La Saldflux srl è leader indiscussa nel rivestimento delle leghe di brasatura con particolari paste disossidanti a seconda delle diverse applicazioni e/o delle esigenze dei clienti (rivestimento flessibile **FLUXALLOY®**, rivestimento ecologico **SALDFLOW®**). I nostri prodotti finiti sono sottoposti ad una rigida valutazione di qualità, vengono esaminati internamente in laboratorio con l'impiego delle più avanzate apparecchiature di analisi.
Il prodotto è curato e monitorato dalla fusione al confezionamento.

APPLICAZIONI

- **Condizionamento e Refrigerazione**
- **Radiatori, Caldaie e Riscaldamento**
- **Impianti e Dispositivi medicali**
- **Utensili Saldobrasati in metallo duro**
- **Scambiatori di calore**
- **Occhiali e Strumenti musicali**
- **Costruzioni elettromeccaniche**
- **Applicazioni industriali in genere**
- **Bigiotteria e Argenteria**
- **Settore automobilisitico**
- **Cantieri navali**
- **Illuminazione edilizia**

BRAZING SOLUTIONS
FOR INDUSTRY

I NOSTRI PUNTI DI FORZA

COMPETENZA

SaldFlux Srl supporta la propria clientela nella scelta e selezione dei metalli di apporto forte della sua esperienza costruita in oltre 30 anni di attività e grazie alla competenza e professionalità del proprio personale.

AFFIDABILITÀ

La realizzazione in sito di tutto il processo produttivo, garantisce uno standard qualitativo costante nel tempo, elemento determinante per la standardizzazione dei processi di brasatura e la loro certificazione.

ASSISTENZA

SaldFlux Srl assicura la necessaria assistenza alla propria clientela, lungo tutte le fasi di processo, rilasciando la documentazione di cui necessita (Schede di sicurezza, Certificato di Analisi, Certificato di Conformità), soddisfacendo inoltre eventuali esigenze di personalizzazione dei prodotti (timbratura e/o confezionamento).

ANALISI DI PROCESSO E CONSULENZA NORMATIVA

SaldFlux Srl è il vostro partner per l'analisi e la razionalizzazione del processo produttivo ed è in grado di affiancare la clientela nei processi di certificazione del prodotto e del processo (BPS).

ternalloy 25
silvalloy 105
fos 677
ternalloy 38
silverfos 2
dullfos 70
weld 1
alusald 12
tinalloy 35
tinsald 9307
ternalloy 405
silverfos 15
dullfos 2
weld 110
alusald 22
ternalloy 467
tinsald 9703

INDICE

1. Leghe d'argento senza cadmio _____ pag. 14
2. Leghe di argento per applicazioni speciali _____ pag. 34
3. Leghe con nichel _____ pag. 44
4. Leghe per brasatura metallo duro- Trimetallici _____ pag. 52
5. Leghe di rame e fosforo _____ pag. 56
6. Saldobrasatura – Leghe di ottone _____ pag. 72
7. Leghe alluminio, alluminio zinco _____ pag. 78
8. Leghe per la brasatura dolce _____ pag. 84
9. Disossidanti per brasatura e saldobrasatura _____ pag. 92
10. Leghe d' argento rivestite _____ pag. 118

INDICE

	Bare Rods	EN ISO 17672	AWS A5.8	EN ISO 3677
Leghe d'argento senza cadmio – Ternalloy T	TERNALLOY 25	Ag 125	B-Ag37	
	TERNALLOY 30	Ag 130		
	TERNALLOY 34	Ag 134		
	TERNALLOY 38	Ag 138	B-Ag34	
	TERNALLOY 40	Ag 140	B-Ag28	
	TERNALLOY 45	Ag 145	B-Ag36	
	TERNALLOY 55	Ag 155		
	TERNALLOY 56	Ag 156	B-Ag7	
Leghe d'argento senza cadmio – Ternalloy S	TERNALLOY 405	Ag 205		
	TERNALLOY 412	Ag 212		
	TERNALLOY 420	Ag 220		
	TERNALLOY 425	Ag 225		
	TERNALLOY 430	Ag 230	B-Ag20	
	TERNALLOY 435	Ag 235	B-Ag35	
	TERNALLOY 444	Ag 244		
	TERNALLOY 445	Ag 245	B-Ag5	
Leghe per Applicazioni Speciali	TERNALLOY 460			B-Ag60CuZn-695/730
	TERNALLOY 467			B-Ag67CuZn-665/718
	TERNALLOY 5614	Ag 456a		
	TERNALLOY 6030	Ag 160	BAg-18	
	TERNALLOY 7228	Ag 272a	BAg-8	
	TERNALLOY 8515	Ag 485	Bag-23	
	SILVALLOY 105			B-Ag100
Leghe con Nichel	TERNALLOY 49 MN	Ag 449		
	TERNALLOY 491 MN			B_Ag49CuZnMnNi
	TERNALLOY 50 N	Ag 450		
	TERNALLOY 40 N	Ag 440		
	TERNALLOY 39 MN			B-Ag39CuZnMnNi
	TERNALLOY 30 N			B_Cu36ZnAgNi
Trimetallici	TERNALLOY 49 TR			B-Ag49CuZnMn(Ni)
	TERNALLOY 49 TR 161			B-Ag49CuZnMn(Ni)

	Bare Rods	EN ISO 17672	AWS A5.8	EN ISO 3677
Leghe di rame e fosforo	FOS 677	CuP 386		
	FOS 60	CuP 179		
	FOS 70	CuP 180		
	FOS 80	CuP 182		
	SILVERFOS 202			B-Cu94PAg-700/850
	SILVERFOS 204			B-Cu94PAg-700/850
	SILVERFOS 2	CuP 279		
	SILVERFOS 280	CuP 280	BCuP-6	
	SILVERFOS 5	CuP 281	BCuP-3	
	SILVERFOS 6	CuP 283	BCuP-4	
	SILVERFOS 15	CuP 284	BCuP-5	
	SILVERFOS 18	CuP 285	BCuP-8	
	DULLFOS® 70	CuP 180		
	DULLFOS® 2	CuP 279		
	DULLFOS® 5	CuP 281		
	DULLFOS® 15	CuP 284		
	SILVERFOS 52	CuP 282		
Leghe di ottone	WELD 1	Cu 470a		
	WELD 2	Cu 670		
	WELD 105			B-Cu51ZnNiAg(Si)
	WELD 110	Cu 773		
	SILVERWELD 1		B-Cu59ZnAg(Si)	
	CU 100	Cu 110		
Leghe di alluminio	ALUSALD 12	Al 112	BAlSi-4	
	ALUSALD 2			S-Zn92Al2
	ALUSALD 22			S-Zn78Al22

TABELLE

TERNALLOY T

Le leghe esenti da Cadmio TERNALLOY T sono molto versatili; possono essere impiegate in tutte le operazioni di saldobrasatura sugli acciai, sulle ghise, sul rame e sue leghe, sullo zinco e sue leghe. Per facilitarne la penetrazione e la capillarità, devono essere utilizzate in abbinamento a disossidanti (in polvere o in pasta), a seconda delle diverse applicazioni.

La domanda di questa tipologia di leghe di apporto è via via cresciuta di pari passo con la presa di coscienza da parte dell'industria (soprattutto alimentare) della pericolosità delle leghe contenenti cadmio. Anche questa tipologia di leghe di apporto può essere impiegata in tutte le operazioni di saldobrasatura sugli acciai, sulle ghise, sul rame e sue leghe, sullo zinco e sue leghe.

TERNALLOY 25

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Ag 125
AWS A5.8-92	BAg-37
ISO 3677:1997	B-Cu40ZnAgSn-680/760
(DIN 8513)	*L-Ag25Sn*
(EN 1044:1999)	*Ag 108*

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
25	40	33	2	-	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 680-760 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 750 °C
Densità	c.a.8,7 gr/cm3
Resistenza a Trazione	360 Mpa
Allungamento	n.d.
Conducibilità	n.d.
Temp. Lavoro	

Applicazioni:

La Ternalloy 25 è una lega di argento per uso generale, con buona fluidità e capillarità. E' una lega che può essere impiegata in alternativa alle leghe contenenti cadmio tenendo però presente che le leghe senza cadmio a parità di contenuto d'argento richiedono un maggior apporto di calore. Con queste leghe si possono effettuare tutte quelle brasature di particolari che andranno poi in contatto con alimenti o prodotti farmaceutici. Garantiscono inoltre una maggiore igiene del posto di lavoro perché, essendo insensibili al surriscaldamento, non rilasciano sostanze volatili durante la brasatura.

Disossidante consigliato:

F16

Metalli Base

Acciai in genere, rame e sue leghe, nichel e sue leghe

Fonti di riscaldo

Fiamma. Le leghe con ristretto intervallo di fusione anche forno.

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	X	X	X	X	X	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TERNALLOY 30

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Ag 130
AWS A5.8-92	
ISO 3677:1997	B-Cu36ZnAgSn-665/755
(DIN 8513)	*L-Ag30Sn*
(EN 1044:1999)	*AG 107*

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
30	36	32	2	-	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 665 - 755 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 740° C
Densità	c.a. 8,8 gr/cm3
Resistenza a Trazione	360 Mpa
Allungamento	25%
Conducibilità	n.d.
Temp. Lavoro	approx. +150°C / - 150 °C

Applicazioni:

Lega d'argento con ottima fluidità e penetrazione in spazi capillari. Può essere impiegata in alternativa a quelle contenenti cadmio, tenendo però presente che, a parità di contenuto d'argento, richiedono un maggior apporto di calore. Con questa lega si possono effettuare tutte quelle brasature di particolari che andranno poi in contatto con alimenti o prodotti farmaceutici. Garantiscono inoltre una maggiore igiene del posto di lavoro perché, essendo insensibili al surriscaldamento, non rilasciano sostanze volatili durante la brasatura.

Disossidante consigliato:

F25 - BRASFLUX®

Metalli Base

Acciai in genere, rame e sue leghe, nichel e sue leghe.

Fonti di riscaldo

Fiamma riducente. Le leghe con ristretto intervallo di fusione anche in forno.

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	X	X	X	X	X	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TERNALLOY 34

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Ag 134
AWS A5.8-92	
ISO 3677:1997	B-Cu36AgZnSn-630/730
(DIN 8513)	*L-Ag34Sn*
(EN 1044:1999)	*AG 106*

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
34	36	27,5	2,5	-	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 630 - 730 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 610 °C
Densità	c.a. 9.0g/cm3
Resistenza a Trazione	480 Mpa
Allungamento	12%
Conducibilità	n.d.
Temp. Lavoro	

Applicazioni:

Ternalloy 34 è una lega d'argento per brasatura a basso punto di fusione,senza cadmio, con buone caratteristiche di scorrimento. Può essere utilizzata per unire metalli ferrosi e non, metalli dissimili e leghe con margine di giunzione stretto, come acciaio, rame, leghe di rame, nichel, leghe di nichel. Quando si esegue la brasatura in un ambiente ossidante, è necessario utilizzare un disossidante adeguato.
Le applicazioni tipiche sono nell'industria automobilistica, elettrica, del condizionamento e della refrigerazione.

Disossidante consigliato:

F16 - F62

Metalli Base

Acciai in genere, rame e sue leghe, nichel e sue leghe.

Fonti di riscaldo

Fiamma riducente. Le leghe con ristretto intervallo di fusione anche in forno.

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	X	X	X	X	X	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TERNALLOY 38

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Ag 138
AWS A5.8-92	BAg-34
ISO 3677:1997	B-Ag38CuZnSn-650/720
(DIN 8513)	
(EN 1044:1999)	

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
38	31	29	2	-	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 650 - 720 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 720 °C
Densità	c.a. 9,1 gr/cm3
Resistenza a Trazione	350 Mpa
Allungamento	15%
Conducibilità	n.d.
Temp. Lavoro	

Applicazioni:

Ternalloy 38 è una lega d'argento per brasatura a basso punto di fusione,senza cadmio, con buone caratteristiche di scorrimento. Può essere utilizzata per unire metalli ferrosi e non, metalli dissimili e leghe con margine di giunzione stretto, come acciaio, rame, leghe di rame, nichel, leghe di nichel. Quando si esegue la brasatura in un ambiente ossidante, è necessario utilizzare un disossidante adeguato.
Le applicazioni tipiche sono nell'industria automobilistica, elettrica, del condizionamento e della refrigerazione. Idonea per particolari a contatto con acqua marina.

Disossidante consigliato:

F16

Metalli Base

Acciai in genere, rame e sue leghe, nichel e sue leghe

Fonti di riscaldo

Fiamma o induzione

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	X	X	X	X	X	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TERNALLOY 40

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Ag 140
AWS A5.8-92	B-Ag28
ISO 3677:1997	B-Ag40CuZnSn-650/710
(DIN 8513)	*L-Ag40Sn*
(EN 1044:1999)	*Ag 105*

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
40	30	28	2	-	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 650-710 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 690 °C
Densità	c.a. 9,1 gr/cm3
Resistenza a Trazione	350 Mpa
Allungamento	25%
Conducibilità	n.d.
Temp. Lavoro	

Applicazioni:

Lega d'argento particolarmente indicata su giunti ben disegnati data l'ottima capillarità. Idonea per particolari a contatto con acqua marina. Queste leghe possono essere impiegate in alternativa a quelle contenenti cadmio tenendo però presente che a parità di contenuto d'argento richiedono un maggior apporto di calore. Con queste leghe si possono effettuare tutte quelle brasature di particolari che andranno poi in contatto con alimenti o prodotti farmaceutici. Garantiscono inoltre una maggiore igiene del posto di lavoro perché, essendo insensibili al surriscaldamento, non rilasciano sostanze volatili durante la brasatura.

Disossidante consigliato:

F62 e F16

Metalli Base

Acciai in genere, rame e sue leghe, nichel e sue leghe

Fonti di riscaldo

Fiamma riducente. Le leghe con ristretto intervallo di fusione anche in forno.

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
[X]	[X]	[X]	[X]	[X]	[X]	[-]

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TERNALLOY 45

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	AG 145
AWS A5.8-92	BAg-36
ISO 3677:1997	B-Ag45CuZnSn - 640/680
(DIN 8513)	*L-Ag45Sn*
(EN 1044:1999)	*AG 104*

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
45	27	25,5	2,5	-	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 640 - 680 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 670 °C
Densità	c.a. 9,2 gr/cm3
Resistenza a Trazione	350 Mpa
Allungamento	10%
Conducibilità	13 m/? mm²
Temp. Lavoro	

Applicazioni:

Lega ad alto tenore d'argento, ottima capillarità dato il ristretto intervallo di fusione. Queste leghe possono essere impiegate in alternativa a quelle contenenti cadmio tenendo però presente che a parità di contenuto d'argento richiedono un maggior apporto di calore. Con queste leghe si possono effettuare tutte quelle brasature di particolari che andranno poi in contatto con alimenti o prodotti farmaceutici. Garantiscono inoltre una maggiore igiene del posto di lavoro perché, essendo insensibili al surriscaldamento, non rilasciano sostanze volatili durante la brasatura.

Dissossidante consigliato

BRASFLUX, F16, F62

Metalli Base

Acciai in genere, rame e sue leghe, nickel e sue leghe.

Fonti di riscaldo

ottimale cannello ossiacetilenico con fiamma riducente/ anche forno o induzione.

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	X	X	X	X	X	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TERNALLOY 55

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Ag 155
AWS A5.8-92	-
ISO 3677:1997	B-Ag55ZnCuSn-630/660
(DIN 8513)	*L-Ag55Sn*
(EN 1044:1999)	*AG 103*

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
55	21	22	2	-	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 630-660°C
Temperatura di Lavoro	c.a. 660°C
Densità	9.4
Resistenza a Trazione	350 Mpa
Allungamento	25%
Conducibilità	approx. 7,0 m/O mm2
Temp. Lavoro	

Applicazioni:

Lega ad alto tenore d'argento, con bassa temperatura di lavoro. Particolarmente indicata per l'acciaio inox (stessa colorazione) e per l'impiego soggetto ad acqua marina.
Può essere impiegata in alternativa a quelle contenenti cadmio tenendo però presente che a parità di contenuto d'argento richiedono un maggior apporto di calore. Con queste leghe si possono effettuare tutte quelle brasature di particolari che andranno poi in contatto con alimenti o prodotti farmaceutici. Garantiscono inoltre una maggiore igiene del posto di lavoro perché, essendo insensibili al surriscaldamento, non rilasciano sostanze volatili durante la brasatura. Conformi alla normativa RoHS.

Disossidante consigliato:

BRASFLUX - F62 - F35

Metalli Base

Acciai in genere, rame e sue leghe, nichel e sue leghe

Fonti di riscaldo

Fiamma/Induzione

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	X	X	X	X	X	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TERNALLOY 56

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Ag 156
AWS A5.8-92	BAg-7
ISO 3677:1997	B-AgCuZnSn - 620/655
(DIN 8513)	*L-Ag55Sn*
(EN 1044:1999)	*AG 102*

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
56	22	17	5	-	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 620-655°C
Temperatura di Lavoro	c.a. 650°C
Densità	9.5
Resistenza a Trazione	430 Mpa
Allungamento	25%
Conducibilità	approx. 7,0 m/O mm2
Temp. Lavoro	

Applicazioni:

La Ternalloy 56 è una lega dalle eccellenti caratteristiche di fluidità e penetrazione. Può essere utilizzata per la brasatura di tutti gli acciai, del rame e delle leghe di rame, del nichel e delle leghe contenti nichel. Lega con bassa temperatura di lavoro, è consigliata per la sostituione delle leghe contenti cadmio. Utilizzata sopratutto nelle produzioni artigianali e nella realizzazione di manufatti di argento (occhiali, argenteria, bigiotterie), nella produzione di rubinetti, nel settore delle applicazioni elettroniche.

Disossidante consigliato:

F35

Metalli Base

Acciai in genere, rame e sue leghe, nichel e sue leghe

Fonti di riscaldo

Fiamma

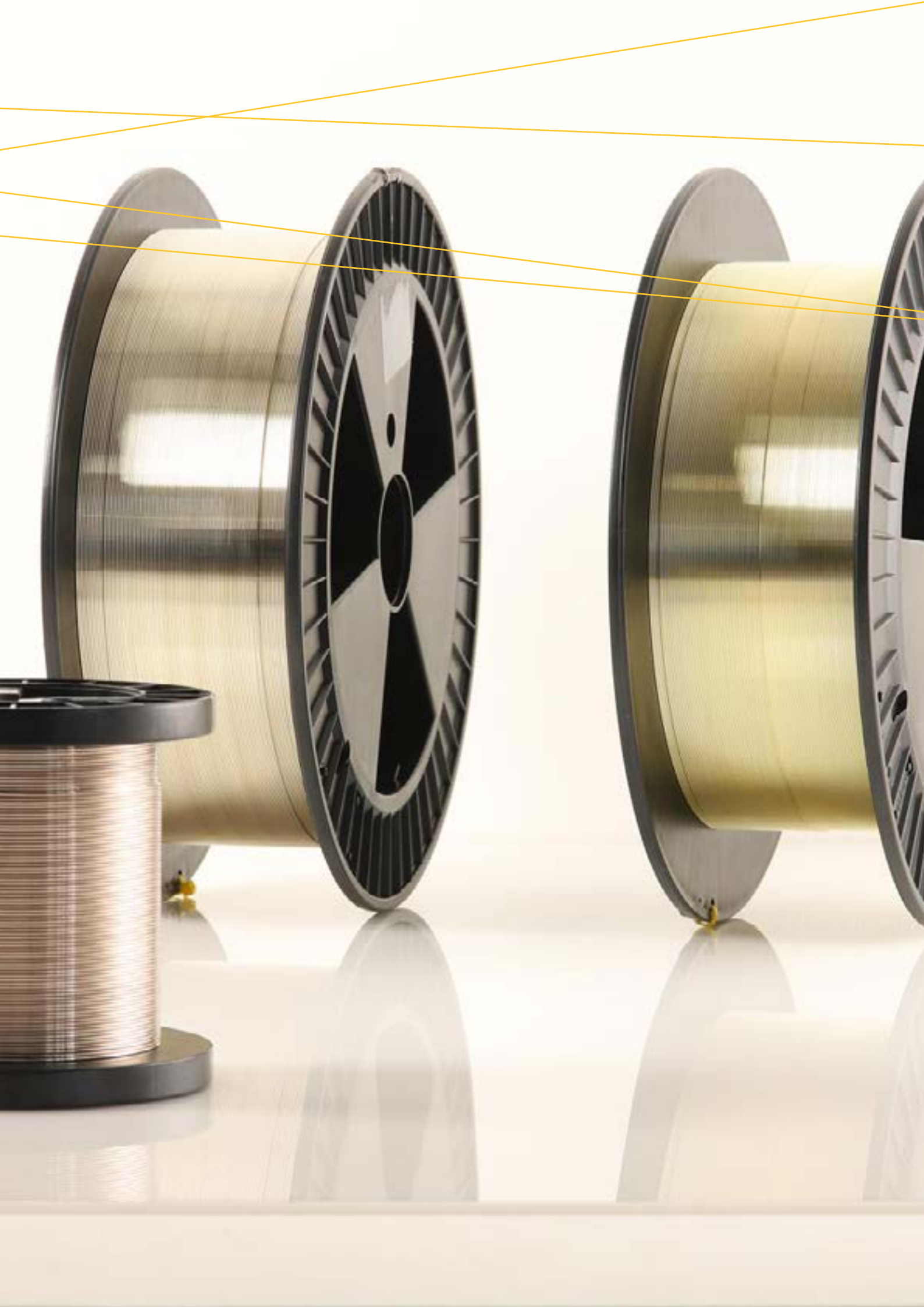
Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	X	X	X	X	X	X

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TERNALLOY S

Le leghe TERNALLOY S sono leghe ternarie (Ag, Cu, Zn) molto versatili, con una temperatura di lavoro più elevata rispetto alle leghe TERNALLOY T. Alcune di queste si caratterizzanno per la presenza di silicio. Questo elemento favorisce ed incrementa la tendenziale predisposizione dei metalli da apporto di formare un raccordo concavo e levigato in corrispondenza della giunzione del giunto brasato man mano che questo si raffredda.

Anche questa tipologia di leghe di apporto può essere impiegata in tutte le operazioni di saldobrasatura sugli acciai, sulle ghise, sul rame e sue leghe, sullo zinco e sue leghe.



TERNALLOY 405

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Ag 205
AWS A5.8-92	--
ISO 3677:1997	B-Cu55ZnAg(Si) - 820/870
(DIN 8513)	
(EN 1044:1999)	*AG 208*

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
5	55	39,8	-	0,2	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 820 - 870 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 870 °C
Densità	c.a. 8,4 gr/cm3
Resistenza a Trazione	350 Mpa
Allungamento	n.d.
Conducibilità	n.d.
Temp. Lavoro	

Applicazioni:

La TERNALLOY 405 è una lega particolarmente idonea per la giunzione di elementi in ottone e la brasatura di molti metalli non ferrosi, anche in diverse combinazioni. L'ottima penetrazione e la buona scorrevolezza superficiale di questa lega consente di ottenere giunti compatti ed esenti da porosità.

Disossidante consigliato:

F25

Metalli Base

Acciai in genere, rame e sue leghe, nichel e sue leghe

Fonti di riscaldo

Fiamma / Induzione

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	X	X	X	-	-	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TERNALLOY 412

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Ag 212
AWS A5.8-92	--
ISO 3677:1997	B-Cu48ZnAg(Si) - 800/830
(DIN 8513)	
(EN 1044:1999)	*AG 207*

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
12	48	39,8	-	0,2	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 800 - 830 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 820 °C
Densità	c.a.8,4 gr/cm3
Resistenza a Trazione	410 Mpa
Allungamento	15%
Conducibilità	n.d.
Temp. Lavoro	

Applicazioni:

La TERNALLOY 412 è una lega particolarmente idonea per la giunzione di elementi in ottone e la brasatura di molti metalli non ferrosi, anche in diverse combinazioni. L'ottima penetrazione e la buona scorrevolezza superficiale di questa lega consente di ottenere giunti compatti ed esenti da porosità.

Disossidante consigliato:

F25

Metalli Base

Acciai in genere, rame e sue leghe, nichel e sue leghe

Fonti di riscaldo

Fiamma

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	X	X	X	-	-	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TERNALLOY 420

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Ag 220
AWS A5.8-92	--
ISO 3677:1997	B-Cu43ZnAg(Si) - 690/810
(DIN 8513)	*L-Ag20*
(EN 1044:1999)	*Ag 206*

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
20	43,85	36	-	0,15	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 690 - 810 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 810 °C
Densità	c.a. 8,7 gr/cm3
Resistenza a Trazione	145 Mpa
Allungamento	n.d.
Conducibilità	n.d.
Temp. Lavoro	

Applicazioni:

Lega d'argento ternaria. Ottima per brasature di riempimento. Economica. È particolarmente indicata su acciai al carbonio e ghisa. Queste leghe possono essere impiegate in alternativa a quelle contenenti cadmio tenendo però presente che a parità di contenuto d'argento richiedono un maggior apporto di calore. Con queste leghe si possono effettuare tutte quelle brasature di particolari che andranno poi in contatto con alimenti o prodotti farmaceutici. Garantiscono inoltre una maggiore igiene del posto di lavoro perché, essendo insensibili al surriscaldamento, non rilasciano sostanze volatili durante la brasatura.

Disossidante consigliato:

F25 - F16

Metalli Base

Acciai in genere, rame e sue leghe, nichel e sue leghe

Fonti di riscaldo

Fiamma / Induzione

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	X	X	X	X	X	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TERNALLOY 425

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Ag 225
AWS A5.8-92	-
ISO 3677:1997	B-Cu40ZnAg-700/790
(DIN 8513)	
(EN 1044:1999)	*AG 205*

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
25	40	35	-	-	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 700 - 790 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 770 °C
Densità	c.a. 8,8 gr/cm3
Resistenza a Trazione	280 /380 Mpa
Allungamento	19%
Conducibilità	n.d.
Temp. Lavoro	

Applicazioni:

Lega d'argento ternaria. Ottima per brasature di riempimento. Economica. È particolarmente indicata su acciai al carbonio e ghisa. Queste leghe possono essere impiegate in alternativa a quelle contenenti cadmio tenendo però presente che a parità di contenuto d'argento richiedono un maggior apporto di calore. Con queste leghe si possono effettuare tutte quelle brasature di particolari che andranno poi in contatto con alimenti o prodotti farmaceutici. Garantiscono inoltre una maggiore igiene del posto di lavoro perché, essendo insensibili al surriscaldamento, non rilasciano sostanze volatili durante la brasatura.

Disossidante consigliato:

F25 - F16

Metalli Base

Acciai in genere, rame e sue leghe, nichel e sue leghe

Fonti di riscaldo

Fiamma / Induzione

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	X	X	X	X	X	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TERNALLOY 430

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Ag 230
AWS A5.8-92	BAg-20
ISO 3677:1997	B-Cu38ZnAg - 680/765
(DIN 8513)	*(L-Ag30)*
(EN 1044:1999)	

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
30	38	32	-	-	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 680 - 765 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 760 °C
Densità	c.a. 8,8 gr/cm3
Resistenza a Trazione	430 Mpa
Allungamento	20%
Conducibilità	n.d.
Temp. Lavoro	

Applicazioni:

Lega d'argento ternaria. Ottima per brasature di riempimento. Economica. È particolarmente indicata su acciai al carbonio.
Queste leghe possono essere impiegate in alternativa a quelle contenenti cadmio tenendo però presente che a parità di contenuto d'argento richiedono un maggior apporto di calore. Con queste leghe si possono effettuare tutte quelle brasature di particolari che andranno poi in contatto con alimenti o prodotti farmaceutici. Garantiscono inoltre una maggiore igiene del
posto di lavoro perché, essendo insensibili al surriscaldamento, non rilasciano sostanze volatili durante la brasatura.

Disossidante consigliato:

BRASFLUX - F16

Metalli Base

Acciai in genere, rame e sue leghe, nichel e sue leghe

Fonti di riscaldo

Fiamma / Induzione

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	X	X	X	-	X	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TERNALLOY 435

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Ag 235
AWS A5.8-92	BAg-35
ISO 3677:1997	B-Ag35ZnCu-685/775
(DIN 8513)	
(EN 1044:1999)	

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
35	32	33	-	-	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 685 - 755 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 755 °C
Densità	c.a. 8,9 gr/cm3
Resistenza a Trazione	430 Mpa
Allungamento	15%
Conducibilità	n.d.
Temp. Lavoro	

Applicazioni:

TERNALLOY 435 è una lega d'argento a basso punto di fusione con eccellenti caratteristiche di scorrevolezza. Può essere utilizzata per la brasatura di qualsiasi acciaio, rame e leghe a base di rame, nonché per leghe a base di nichel e nichel. Le applicazioni tipiche si trovano ad esempio nell'industria automobilistica ed elettrica

Disossidante consigliato:

F16

Metalli Base

Acciai in genere, rame e sue leghe, nichel e sue leghe

Fonti di riscaldo

Fiamma o induzione

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	X	X	X	X	-	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TERNALLOY 444

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Ag 244
AWS A5.8-92	
ISO 3677:1997	B-Ag44CuZn - 675/735
(DIN 8513)	
(EN 1044:1999)	*AG 203*

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
44	30	26	-	-	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 675 - 735 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 730 °C
Densità	c.a. 9,1 gr/cm3
Resistenza a Trazione	480 Mpa
Allungamento	25%
Conducibilità	approx. 11,2 m/Omm2
Temp. Lavoro	

Applicazioni:

Lega con eccellente azione capillare. Particolarmente indicata per lavori di serie.
Queste leghe possono essere impiegate in alternativa a quelle contenenti cadmio tenendo però presente che a parità di contenuto d'argento richiedono un maggior apporto di calore. Con queste leghe si possono effettuare tutte quelle brasature di particolari che andranno poi in contatto con alimenti o prodotti farmaceutici. Garantiscono inoltre una maggiore igiene del
posto di lavoro perché, essendo insensibili al surriscaldamento, non rilasciano sostanze volatili durante la brasatura.

Disossidante consigliato:

F62-F16 PS

Metalli Base

Acciai in genere, rame e sue leghe, nichel e sue leghe

Fonti di riscaldo

Fiamma / Induzione

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	X	X	X	X	X	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TERNALLOY 445

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Ag 245
AWS A5.8-92	BAg-5
ISO 3677:1997	B-Ag45CuZn - 665/745
(DIN 8513)	
(EN 1044:1999)	

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
45	30	25	-	-	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 665 - 745 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 730 °C
Densità	c.a. 9,1 gr/cm3
Resistenza a Trazione	400 Mpa
Allungamento	25%
Conducibilità	approx. 11,2 m/Omm2
Temp. Lavoro	

Applicazioni:

Lega con eccellente potere di capillarità. Particolarmente adatte per "lavori in linea", queste leghe possono essere utilizzate come sostitute delle leghe con Cadmio. Considerando che la temperatura di lavoro di leghe con contenuto di Argento simile (ma senza Cadmio) è maggiore di quella con Cadmio, mediante queste leghe gli utilizzatori possono procedere alla realizzazione di giunti su metallo che andrà a contatto con prodotti alimentari o farmaceutici. Inoltre garantiscono una migliore sicurezza sanitaria sul luogo di lavoro, perché durante il processo di brasatura non rilasciano fumi o polveri pericolose.

Disossidante consigliato:

F62 - F16

Metalli Base

Acciai in genere, rame e sue leghe, nichel e sue leghe

Fonti di riscaldo

Fiamma o induzione

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	X	X	X	X	X	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TERNALLOY SPECIAL

Le leghe TERNALLOY SPECIAL sono leghe brasanti per applicazioni speciali o per utilizzo in condizioni particolari. Si tratta di leghe con alto tenore di argento e composizione differente rispetto alle leghe TERNALLOY T e TERNALLOY S.

Le leghe senza zinco sono idonee per brasatura in forno e possono essere utilizzate per brasare gli acciai inossidabili. Le leghe senza rame sono invece resistenti all'ammoniaca. Le leghe contenenti indio sono raccomandate per evitare fenomeni di corrosione in caso di brasatura degli acciai inossidabili successivamente esposti a umidità o all'acqua.

TERNALLOY 460

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	-
AWS A5.8-92	-
ISO 3677:1997	B-Ag60CuZn-695/730
(DIN 8513)	*L-Ag60*
(EN 1044:1999)	*AG 202*

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
60	26	14	-	-	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 695 - 730 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 710 °C
Densità	c.a. 9,5 gr/cm3
Resistenza a Trazione	430 Mpa
Allungamento	c.a. 16%
Conducibilità	n.d.
Temp. Lavoro	± 200 °C

Applicazioni:

Ternalloy 460 è una lega esente da cadmio ad alto tenore di argento con buone caratteristiche di penetrazione. È molto utilizzata nei processi di step brazing, in abbinamento a leghe con una temperatura di fusione più bassa. Il suo ridotto contenuto di zinco la rende molto performante nei processi di brasatura che richiedono lunghi cicli di riscaldo, poichè il rischio di vaporizzazione dello zinco si riduce al minimo. La sua resistenza meccanica dipende dai metalli base, dal disegn del giunto e dalla sua interferenza.
Se utilizzata in ambiente ossidante è necessario l'uso di un disossidante specifico.

Disossidante consigliato:

F25 - F16

Metalli Base

Metalli ferrosi e non, metalli dissimili, acciai in genere, rame e sue leghe, nichel e sue leghe

Fonti di riscaldo

Brasatura manuale, ad induzione e a resistenza.

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	-	X	X	-	-	X

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TERNALLOY 467

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	-
AWS A5.8-92	-
ISO 3677:1997	B-Ag67CuZn-670/720
(DIN 8513)	
(EN 1044:1999)	

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
67	19,5	13,5	-	-	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 670 - 720 °C
Temperatura di Lavoro	C.A. 680 °C
Densità	c.a. 9,6 gr/cm3
Resistenza a Trazione	9999
Allungamento	c.a 20%
Conducibilità	approx. 21,3 m/Omm2
Temp. Lavoro	

Applicazioni:

Ternalloy 467 è una lega utilizzata principalmente per l'argento sterling. Ha una buona duttilità e un buon riempimento dei giunti montati. L'azione bagnante è relativamente scarsa sui metalli non ferrosi. A volte viene utilizzato per la brasatura di rame e leghe di rame che verranno trafilate o lavorate dopo la brasatura. Si consiglia di utilizzare una corrispondenza di colore ravvicinata con l'argento sterling. Ternalloy 467 è consigliato nella brasatura in step (la brasatura in step è la sequenza di brasatura dei giunti su un assieme utilizzando una tempearutura di brasatura inferiore per ciascuna fase per evitare di rifondere giunti già completati). È adatto per cicli di riscaldamento più lunghi (es. brasatura in forno) a causa del basso contenuto di zinco di questo tipo di lega per orafi.

Disossidante consigliato:

Metalli Base

Argento e sue leghe, rame e sue leghe

Fonti di riscaldo

Forno

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
[X]	[-]	[-]	[X]	[-]	[-]	[-]

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TERNALLOY 5614

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Ag 456a
AWS A5.8-92	-
ISO 3677:1997	-
(DIN 8513)	*-*
(EN 1044:1999)	*AG 403*

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	In	Ni
56	27,5	-	-	-	14,5	2

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	600 - 710 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 650 °C
Densità	9,5 gr/cm3
Resistenza a Trazione	
Allungamento	25 % c.a.
Conducibilità	n.d.
Temp. Lavoro	c.a. 720°C

Applicazioni:

La TERNALLOY 5614 è una lega esente da zinco per applicazioni speciali. Può essere utilizzata con tutti i metalli non ferosi ad eccezione dell'alluminio; è consigliata per la brasatura di giunti in acciaio Inox esposti ad acqua o umidità in servizio, in quanto l'utilizzo di questa lega aiuta a prevenire la corrosione interstiziale dell'acciaio inossidabile. Se utilizzata con i metalli duri aumenta la resitenza dei metalli base, ma ovviamente questo dipende da vari fattori, quali i metall base coinvolti, il gioco di brasatura e la tipologia di tecnica di brasatura scelta.
Lega non di facilissimo utilizzo per la sua composizione particolare, richiede grande tecnica da parte dell'operatore. In caso di brasature in aria è indispensabile scegliere un disossidante appropriato. Ha lungo intervallo di fusione, non è scorrevole o facile da usare.

Disossidante consigliato:

F4, F20

Metalli Base

metalli non ferrosi, acciai, acciai inossidabili; metalli duri in genere (Widia, carburi di

Fonti di riscaldo

manuale, induzione o forno in atmosfera o sottovuoto

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	-	X	X	-	-	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TERNALLOY 6030

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Ag 160
AWS A5.8-92	BAg-18
ISO 3677:1997	B-Ag60CuSn-600/730
(DIN 8513)	*L-Ag60Sn*
(EN 1044:1999)	*AG 402*

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
60	30	-	10	-	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 600 - 730° C
Temperatura di Lavoro	c.a. 720° C
Densità	c.a. 9,6 gr/cm3
Resistenza a Trazione	-
Allungamento	n.d.
Conducibilità	n.d.
Temp. Lavoro	± 200 °C

Applicazioni:

La Ternalloy 6030 è una lega ad alto contenuto di argento senza zinco, con buone caratteristiche d penetrazione. Viene utilizzata principalmente per brasature in forno ad atmosfera protetta proprio per l'assenza di zinco (e di altri elementi ad alta evaporazione). Per evitare l'evaporazione dell'argento, utilizzandola in forno sottovuoto si consiglia di non superare di molto la temperatura di 900°C. Se utilizzata in atmosfera ossidante, è necessario l'uso di un disossidante specifico.
È molto utilizzata per le brasatura di giunti in acciaio inossidabile, quando l'ambiente di lavoro è caratterizzato da umidità oppure le condizioni di esercizio sono a contatto con liquidi (ad esempio in acqua di mare).
Le applicazioni tipiche si trovano ad es. nel settore elettrico e del condizionamento.

Disossidante consigliato:

Metalli Base

Utilizzata per giunti in acciaio, inox, rame, leghe di rame, nichel e leghe di nichel.

Fonti di riscaldo

Fiamma o induzione

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	-	X	X	-	X	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TERNALLOY 7228

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Ag 272
AWS A5.8-92	BAg-8
ISO 3677:1997	B-Ag72Cu-780
(DIN 8513)	-
(EN 1044:1999)	*AG 401*

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
72	28	-	-	-	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 780 - 780 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 780 °C
Densità	c.a. 10 gr/cm3
Resistenza a Trazione	S235: 340 Mpa; E295:
Allungamento	c.a. 17%
Conducibilità	approx. 46,1 m/Omm2
Temp. Lavoro	approx. -200 °C to +200 °C

Applicazioni:

TERNALLOY 7228 è una lega eutettica a base argento che per le sue caratteristiche trova un largo utilizzo nei settori delle applicazioni elettromeccaniche, specialmente nei processi di brasatura in forno (Step brazing). Può essere impiegata anche nei processi di saldatura che prevedono l'utilizzo del flussante. Può essere utilizzata con il rame e sue leghe e leghe a base nichel; anche con gli acciai inossidabili sebbene in questo caso le caratteristiche di bagnabilità si riducano notevolmente. La brasatura ad alta temperatura (comunque non superiore a 900°C) aumenta le sue caratteristiche di fluidità e "bagnabilità"

Disossidante consigliato:

a richiesta a seconda del tipo di applicazione/riscaldo

Metalli Base

Acciai in genere, rame e sue leghe, nichel e sue leghe

Fonti di riscaldo

Induzione / Forno in atmosfera protetta

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
-	-	X	X	-	X	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TERNALLOY 8515

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Ag 485
AWS A5.8-92	BAg-23
ISO 3677:1997	B-Ag85Mn-960/970
(DIN 8513)	*L-Ag85Mn*
(EN 1044:1999)	*AG 501*

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
85	-	-	-	-	15	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 960 - 970° C
Temperatura di Lavoro	c.a. 970° C
Densità	c.a. 9,8 gr/cm3
Resistenza a Trazione	-
Allungamento	n.d.
Conducibilità	n.d.
Temp. Lavoro	

Applicazioni:

La Ternalloy 8515 è una lega ad alto contenuto di argento con manganese, con ottime carattertiche di penetrazione.
Viene utilizzata principalmente per brasature in forno ad atmosfera protetta; tuttavia la presenza di una simile percentuale di manganese richiede che l'atmosfera riducente del forno raggiunga un punto di rugiada inferiore a - 40°C, per ottenere un buon risultato.
È molto utilizzata per la brasatura di giunti in acciaio inossidabile, quando l'ambiente di lavoro è caratterizzato da umidità oppure le condizioni di esercizio sono a contatto con liquidi (ad esempio in acqua di mare).
Viene anche impiegata per le brasature degli impianti di refrigerazione a base ammoniaca, per l'assenza di rame nella sua formulazione, che di fatto ne evita la rapida corrosione.

Disossidante consigliato:

Metalli Base

Metalli non ferrosi, come acciaio, rame, bronzo e rame

Fonti di riscaldo

Brasature in forno ad atmosfera controllata. Brasatura ad induzione e resistenza.

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	-	X	X	-	X	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

SILVALLOY 105

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016 -
AWS A5.8-92
ISO 3677:1997 B-Ag100 - 960
(DIN 8513) -
(EN 1044:1999) -

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
99,99	-	-	-	-	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione 960° C
Temperatura di Lavoro 1000 - 1050° C
Densità 10,5
Resistenza a Trazione 300-380
Allungamento n.d.
Conducibilità n.d.
Temp. Lavoro

Applicazioni:

La Silvalloy 105 è caratterizzata da un unico punto di fusione a 960° C; viene ampiamente utilizzata come semiconduttore in numerose applicazioni elettriche, elettroniche e industriali come contatti, elementi fusibili, etc.etc.. per il suo alto potere termico e la sua conducibilità elettrica. Tuttavia può essere utilizzata anche nei processi di brasatura per la sua ottima duttilità e per la sua buona resistenza all'ossidazione e all'attacco corrosivo.
La Silvalloy 105 viene anche utilizzata nei processi di brasatura delle ceramiche metallizzate in atmosfere riducenti o inerti o sottovuoto.

Disossidante consigliato:

-

Metalli Base

Metalli non ferrosi, ad eccezione dell'allumino e sue leghe

Fonti di riscaldo

Fiamma, induzione, resistenza, Sottovuoto e ad atmosfera inerte (H, Ar, He, N)

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
-	-	X	X	X	X	X

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TERNALLOY N

Le leghe TERNALLOY N sono specifiche per la brasatura di metalli duri e difficilmente "bagnabili". Trovano applicazione soprattutto nel settore degli utensili in metallo duro, utensili diamantati, utensili per la lavorazione e il taglio del legno, utensili per la lavorazione e il taglio della pietra e del cemento, lame da sega, utensili per la trivellazione, lo scavo e per la miniera. La composizione di queste leghe è caratterizzata dalla presenza di piccole percentuali di nichel e/o manganese, che favoriscono la bagnabilità.

Alcune di queste leghe per la loro particolare composizione possono essere utilizzate anche in altri settori dove le caratteristiche dei metalli di apporto non consentono l'uso delle TERNALLOY T e TERNALLOY S.

TERNALLOY 49 MN

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Ag 449
AWS A5.8-92	
ISO 3677:1997	BAg-22
(DIN 8513)	
(EN 1044:1999)	*AG 502*

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
49	16	23	-	-	7,5	4,5

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 680 - 705 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 690 °C
Densità	8,88 gr/cm3
Resistenza a Trazione	250 - 300 Mpa
Allungamento	-
Conducibilità	5,70 m/? mm²
Temp. Lavoro	

Applicazioni:

Lega ad alto tenore di argento con bassa temperatura di lavoro ed elevata resisitenza meccanica. E' la lega maggiormente utilizzata nel settore degli utensili di carburo di tungsteno.
L'elevato contenuto di Manganese rende possibile il suo utilizzo anche in caso di utensili realizzati in carburi contenenti titanio o tantalo. Molto apprezzata per la tenuta meccanica del giunto al temine della saldatura.
Se utilizzata in nastro nelle saldature ad induzione degli utensili si consiglia l'uso di pasta disossidiante F9. Per tutte le altre applicazioni è consigliato l'uso di pasta disossidante F4.

Disossidante consigliato:

F9 PS - F4 PS

Metalli Base

Acciai al carbonio e leghe di acciaio. Anche tungsteno e molibdeno, tantalo e cromo;

Fonti di riscaldo

Fiamma o induzione

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	X	X	X	X	X	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TERNALLOY 491 MN

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016 -
AWS A5.8-92 -
ISO 3677:1997 B-Ag49CuZnMnNi-670/68(
(DIN 8513)
(EN 1044:1999)

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
49	27	21	-	-	2,5	0,5

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione c.a. 670 - 690 °C
Temperatura di Lavoro c.a. 690 °C
Densità c.a. 9,0 gr/cm3
Resistenza a Trazione 250 - 300 Mpa
Allungamento -
Conducibilità n.d.
Temp. Lavoro

Applicazioni:

La TERNALLOY 491 MN è una lega ad alto tenore di argento con bassa temperatura di lavoro ed elevata resisitenza meccanica. E' una la lega utilizzata nel settore degli utensili di carburo di tungsteno e widia. Rispetto alla TERNALLOY 49 MN ha una maggior scorrevolezza e fluidità che ne rende più facile l'utilizzo nei processi di brasatura, dove il disegno del giunto rappresenta una criticità. La sua temperatura di fusione leggermente inferiore rispetto alla TERNALLOY 49 MN la rende molto performante anche quando ci sono dei vincoli di temperatura massima dettati dal materiale sinterizzato. Se utilizzata in nastro nelle saldature ad induzione degli utensili si consiglia l'uso di pasta disossidante F9. Per tutte le altre applicazioni è consigliato l'uso di pasta F4.
Nella forma di trimetallico viene fornita sia con la ratio 1:2:1 che in quella più performante 1:6:1.

Disossidante consigliato:

F4, F9

Metalli Base

Acciai al carbonio e leghe di acciaio. Anche tungsteno e molibdeno, tantalo e cromo;

Fonti di riscaldo

Fiamma, Induzione

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	-	X	X	X	-	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TERNALLOY 50 N

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Ag 450
AWS A5.8-92	BAg-24
ISO 3677:1997	-
(DIN 8513)	
(EN 1044:1999)	

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
50	20	28	-	-	-	2

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	660-705°C
Temperatura di Lavoro	c.a. 670 °C
Densità	9,4 gr/cm3
Resistenza a Trazione	250 Mpa
Allungamento	30%
Conducibilità	n.d.
Temp. Lavoro	

Applicazioni:

Lega d'argento utilizzata nel settore degli utensili, che abbina una buona fluidità ad un'ottima tenuta meccanica, garantita dalla presenze di nichel. Ideale per brasature di acciai a basso contenuto di carbonio e nella saldatura di utensili (per piccoli inserti di carburo di tungsteno). Per utensili nei settori del legno, del marmo, dei graniti.

Disossidante consigliato:

F4 - F25 - F9

Metalli Base

Acciaio inossidabile

Fonti di riscaldo

Fiamma / Induzione

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	-	X	X	X	-	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TERNALLOY 40 N

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016 Ag 440
AWS A5.8-92 BAg-4
ISO 3677:1997
(DIN 8513)
(EN 1044:1999)

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
40	30	28	-	-	-	2

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione c.a. 670 - 780 °C
Temperatura di Lavoro c.a. 760 °C
Densità c.a. 8,8 gr/cm3
Resistenza a Trazione 150-300
Allungamento n.d.
Conducibilità n.d.
Temp. Lavoro

Applicazioni:

Ternalloy 40N, come Ternalloy 50N, è ampiamente utilizzata per la brasatura di piccole punte in metallo duro, ma scorre meno della Ternalloy 50N. Questa lega ha il 2% di nichel, che offre una maggiore resistenza e una migliore bagnabilità all'acciaio rispetto a qualsiasi altra lega senza cadmio disponibile, migliorando così la brasatura finale. Non contiene stagno e, quindi, non è soggetta alla formazione di intermetallici fragili.

Disossidante consigliato:

F4 - F25 - F9

Metalli Base

Acciai in genere, rame e sue leghe, nichel e sue leghe

Fonti di riscaldo

Fiamma/Induzione

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	-	X	X	X	-	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TERNALLOY 39 MN

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016 -
AWS A5.8-92 -
ISO 3677:1997 B-Ag39CuZnMnNi 670/720
(DIN 8513)
(EN 1044:1999) -

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	
39	30	-	-	-	31 (Zn+Ni+Mn)

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione c.a. 670 - 720 °C
Temperatura di Lavoro c.a. 690 °C
Densità 8,9 gr/cm3
Resistenza a Trazione 250-300 Mpa
Allungamento 20%
Conducibilità 5,70 m/? mm²
Temp. Lavoro c.a. 700° C

Applicazioni:

Lega a base argento con ottima fluidità, capillarità e resistenza meccanica. Adatta per la brasatura di carburi cementati e materiali difficili da bagnare come tungsteno, molibdeno, tantalio e cromo.
La presenza di manganese e nichel aumenta le proprietà di resistenza alla corrosione della lega e garantisce una maggiore resistenza meccanica del giunto brasato.
Normalmente la resistenza meccanica della TERNALLOY 39 MN eccede quella dei metalli base, anche se questa comunque è influenzata da alcuni elementi del processo di brasatura.
Se non utilizzata in atmosfera riducente, richiede l'uso di un disossidante specifico.

Disossidante consigliato:

F9 PS - F4 PS

Metalli Base

Acciai al carbonio e leghe di acciaio. Anche tungsteno e molibdeno, tantalio e cromo;

Fonti di riscaldo

Fiamma o induzione.

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	-	X	X	X	X	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TERNALLOY 30N

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Ag 230a
AWS A5.8-92	-
ISO 3677:1997	B-CuZnAgNi 676-788
(DIN 8513)	-
(EN 1044:1999)	-

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
30	36	31,9	-	0,1	-	2

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	675-790° C
Temperatura di Lavoro	780° C
Densità	9.17
Resistenza a Trazione	488
Allungamento	36
Conducibilità	n.d.
Temp. Lavoro	

Applicazioni:

Questa lega offre una migliore bagnabilità e possiede eccellenti proprietà meccaniche ad un costo ottimizzato. Adatta per materiali di base ferrosi e non ferrosi. Può essere utilizzata per la brasatura di utensili in metallo duro. La resistenza alla temperatura dei giunti di saldatura dipende dalla geometria del gap e dai metalli base da saldare. Nella refrigerazione è consigliata per la brasatura di tubi in ferro zincato con ottone o rame, per la presenza di nichel nella sua composizione.

Disossidante consigliato:

F16 - F25

Metalli Base

Acciai in genere, rame e sue leghe, nichel e sue leghe

Fonti di riscaldo

Fiamma/Induzione/Resistenza

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	-	-	X	-	-	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TRIMETALLICI

Le leghe Trimetalliche TERNALLOY TR sono composte da due strati di lega brasante sovrapposti ad una lamina di rame centrale. Generalmente il rapporto tra lega brasante e lo strato di rame è 1:2:1, ma possono essere anche prodotte con ratio differenti (1:4:1 oppure 1:6:1) quando l'applicazioni lo richiede.

Vengono utilizzate nelle situazioni in cui il gioco di brasatura è molto ampio oppure quando è necessario compensare le tensioni interne del giunto brasato durante il raffreddamento del giunto, a causa del differente coefficiente di espansione termica dei metalli base.

Il loro campo di applicazione principale è la produzione di utensili di metallo duro per la lavorazione del legno e della plastica. La scelta della tipologia più adatta ovviamente deve essere fatta in funzione delle caratteristiche delle porzione di lega brasante, che determina sempre i parametri di brasatura.

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

TERNALLOY 49TR

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

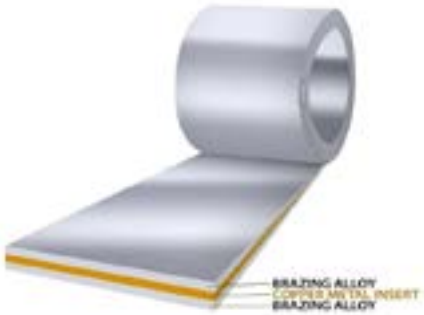
EN ISO 17672:2016 -
AWS A5.8-92 -
ISO 3677:1997 B-Ag49CuZnMnNi-670/680
(DIN 8513)
(EN 1044:1999)

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
49	27	21	-	-	2,5	0,5

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 670 - 690 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 690 °C
Densità	c.a. 9,0 gr/cm3
	250 - 300 Mpa
Allungamento	-
Conducibilità	-



Applicazioni:

La TERNALLOY 49TR è una lega ad alto tenore di argento con bassa temperatura di lavoro ed elevata resisitenza meccanica. E' una la lega utilizzata nel settore degli utensili di carburo di tungsteno e widia. Rispetto alla TERNALLOY 49 MN ha una maggior scorrevolezza e fluidità che ne rende più facile l'utilizzo nei processi di brasatura, dove il disegno del giunto rappresenta una criticità. La sua temperatura di fusione leggermente inferiore rispetto alla TERNALLOY 49 MN la rende molto performante anche quando ci sono dei vincoli di temperatura massima dettati dal materiale sinterizzato. Se utilizzata in nastro nelle saldature ad induzione degli utensili si consiglia l'uso di pasta disossidante F9. Per tutte le altre applicazioni è consigliato l'uso di pasta F4.
Nella forma di trimetallico viene fornita sia con la ratio 1:2:1 che in quella più performante 1:6:1.

Dissossidante consigliato

F4, F9

Metalli Base

Acciai al carbonio e leghe di acciaio. Anche tungsteno e molibdeno, tantalo e cromo;

Fonti di riscaldo

Fiamma, Induzione

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Trimetallico
☐	☐	☐	☐	☐	0	X

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

LEGHE DI RAME E FOSFORO

Le leghe di Rame Fosforo e Rame Fosforo Argento trovano vastissima diffusione nel campo della brasatura del rame e sue leghe. Possono essere impiegate anche senza l'uso del disossidante grazie alla presenza del fosforo, ad eccezione delle saldature rame/ottone e rame/bronzo.

L'aggiunta di argento garantisce una maggior duttilità della lega, permette una riduzione del punto di fusione, aumentando le caratteristiche di conducibilità elettrica delle stesse.

E' sconsigliato l'utilizzo di queste leghe brasanti in presenza di acciai e di leghe ad alto contenuto di nichel. Diversamente la saldatura del giunto risulterà molto fragile.

La SALDFLUX produce due tipologie differenti di leghe rame fosforo. Le leghe FOS® e SILVERFOS® sono di utilizzo generale, con una eccellente scorrevolezza, mentre le leghe DULLFOS® sono particolarmente consigliate nel settore della refrigerazione, oppure quando il gioco di brasatura è più ampio.

FOS 677

Lega Rame Fosforo

EN ISO 17672:2016	CuP 386
AWS A5.8-92	
ISO 3677:1997	B-Cu86SnP-650/700
(DIN 8513)	
(EN 1044:1999)	*CP 302*

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	P	Sn			
-	86	7	7			

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 650 - 700 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 650 °C
Densità	c.a. 8,0 gr/cm3
Resistenza a Trazione	250 Mpa (su Rame)
Allungamento	n.d.
Conducibilità	n.d.

Applicazioni:

la Lega FOS 677 è una lega di rame-fosforo particolarmente indicata per la brasatura rame ottone. E' una lega con buone caratteristiche di fluidità e penetrazione. Il giunto brasato si caratterizza per una colorazione omogenea, molto più simile alle leghe di argento che alle leghe di rame e fosforo. A differenza delle altre leghe rame-fosforo deve essere impiegata necessariamente con l'apporto di un disossidante specifico (FCu). La FOS 677 è una lega utilizzata moltissimo nella produzione dei raccordi industriali per liquidi e gas e nella realizzazione di rubinetteria ad uso civile ed industriale, nel settore della refrigerazione e del condizionamento. Non indicato per applicazioni a contatto con sulfuri. Non indicato per leghe ferro e nichel.

Metalli Base

Rame - rame senza flussante. Con disossidante anche ottoni e bronzi.

Fonti di riscaldo

Forno in atmosfera protetta

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Barrette Estruse	Anelli
-	X	-	-	-	X	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

FOS 60

Lega Rame Fosforo

EN ISO 17672:2016 CuP 179
AWS A5.8-92
ISO 3677:1997
(DIN 8513)
(EN 1044:1999) *CP 203*

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	P	Sn			
-	94	6	-			

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione c.a. 710 - 890 °C
Temperatura di Lavoro c.a. 760 °C
Densità c.a. 8,1 gr/cm3
Resistenza a Trazione 250 Mpa (su Rame)
Allungamento -
Conducibilità - m/Ωmm²

Applicazioni:

Lega rame fosforo similare alla FOS 70, ma con una punto di fusione più elevato; possiede buone caratteristiche di riempimento e capillarità. Per lavori in posizione e montaggio in genere. Ottenuta con speciale processo produttivo. Il deposito può essere ripreso senza problemi di bollitura. Brasatura forte di rame, bronzo, ottone. Nelle unioni rame-rame non occorre disossidante, da impiegarsi invece nelle miste con ottone o bronzo (disossidante consigliato FCu). Non utilizzare in ambiente contenente zolfo e con leghe di ferro e nichel. Per impianti di riscaldamento, condizionamento, refrigerazione, scambiatori di calore, apparecchiature meccaniche, motori elettrici, avvolgimento di trasformatori. Produzione e riparazione di elettrodomestici. Per impianti idraulici, per tubazioni in rame per acqua calda e fredda.

Metalli Base

Rame - rame senza flussante. Con disossidante anche ottoni e bronzi.

Fonti di riscaldo

Fiamma, Induzione o forno in ambiente protetto

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Barrette Estruse	Anelli
[-]	[-]	[X]	[-]	[-]	[X]	[X]

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

FOS 70

Lega Rame Fosforo

EN ISO 17672:2016	CuP 180
AWS A5.8-92	BCuP-2
ISO 3677:1997	
(DIN 8513)	*L-CuP7*
(EN 1044:1999)	*CP 202*

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	P	Sn			
-	93	7	-			

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 710 - 820 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 730 °C
Densità	8,1 gr/cm3
Resistenza a Trazione	250
Allungamento	
Conducibilità	n.d.

Applicazioni:

Lega rame fosforo in bacchetta sezione tonda, possiede buone caratteristiche di riempimento e capillarità. Per lavori in posizione e montaggio in genere. Ottenuta con speciale processo produttivo il deposito può essere ripreso senza problemi di bollitura. Brasatura forte di rame, bronzo, ottone. Nelle unioni rame-rame non occorre disossidante, da impiegarsi invece nelle miste con ottone o bronzo. Non utilizzare in ambiente contenente zolfo e con leghe di ferro e nichel. Per impianti di riscaldamento, condizionamento, refrigerazione, scambiatori di calore, apparecchiature meccaniche, motori elettrici, avvolgimento di trasformatori. Produzione e riparazione di elettrodomestici. Per impianti idraulici, per tubazioni in rame per acqua calda e fredda, costruzione ed installazione di grondaie di rame.

Metalli Base

Rame - rame senza flussante. Con disossidante anche ottoni e bronzi.

Fonti di riscaldo

Fiamma, induzione

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Barrette Estruse	Anelli
[-]	[-]	[X]	[X]	[-]	[X]	[X]

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

FOS 80

Lega Rame Fosforo

EN ISO 17672:2016	CuP 182
AWS A5.8-92	-
ISO 3677:1997	
(DIN 8513)	*CP 201*
(EN 1044:1999)	

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	P	Sn			
-	92	8	-			

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 710 - 770 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 720 °C
Densità	8,1 gr/cm3
Resistenza a Trazione	250 Mpa
Allungamento	n.d.
Conducibilità	n.d.

Applicazioni:

Lega rame fosforo similare alla FOS 70, ma con una minore punto di fusione; possiede buone caratteristiche di riempimento e capillarità. Per lavori in posizione e montaggio in genere. Ottenuta con speciale processo produttivo il deposito può essere ripreso senza problemi di bollitura. Brasatura forte di rame, bronzo, ottone. Nelle unioni rame-rame non occorre disossidante, da impiegarsi invece nelle miste con ottone o bronzo (disossidante consigliato FCu). Non utilizzare in ambiente contenente zolfo e con leghe di ferro e nichel. Per impianti di riscaldamento, condizionamento, refrigerazione, scambiatori di calore, apparecchiature meccaniche, motori elettrici, avvolgimento di trasformatori. Produzione e riparazione di elettrodomestici. Per impianti idraulici, per tubazioni in rame per acqua calda e fredda, costruzione ed installazione di grondaie di rame.

Metalli Base

Rame - rame senza flussante. Con disossidante anche ottoni e bronzi.

Fonti di riscaldo

Forno in atmosfera protetta

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Barrette Estruse	Anelli
[-]	[-]	[-]	[X]	[-]	[X]	[-]

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

SILVERFOS 2

Lega Rame Fosforo

EN ISO 17672:2016	CuP 279
AWS A5.8-92	
ISO 3677:1997	
(DIN 8513)	*(L-Ag2P)*
(EN 1044:1999)	*CP 105*

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	P	Sn			
2	91,3	6,7	-			

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 645 - 825 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 740° C
Densità	8,1 gr/cm3
Resistenza a Trazione	250 Mpa
Allungamento	5%
Conducibilità	5 m/Ωmm²

Applicazioni:

La Silverfos 2 è una lega rame fosforo usata per saldare rame con rame. Grazie al suo elevato contenuto di fosforo non è richiesto l' utilizzo del disossidante. Può essere utilizzata per la saldatura di giunti rame-rame e comunque con tutte le leghe di rame. Da non utilizzare in ambiente contenente zolfo e con leghe di ferro e nichel. Viene solitamente impiegata negli impianti di riscaldamento, condizionamento, refrigerazione, scambiatori di calore, apparecchiature meccaniche, motori elettrici, avvolgimento di trasformatori, produzione e riparazione di elettrodomestici.

Metalli Base

Rame - rame senza disossidante. Con disossidante anche ottoni e bronzi.

Fonti di riscaldo

Induzione e manuale

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Barrette Estruse	Anelli
[-]	[-]	[-]	[X]	[-]	[X]	[-]

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

SILVERFOS 280

Lega Rame Fosforo

EN ISO 17672:2016	CuP 280
AWS A5.8-92	BCuP-6
ISO 3677:1997	B-Cu91PAg-643/788
(DIN 8513)	-
(EN 1044:1999)	-

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	P	Sn			
2	91	7	-			

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	643-788° C
Temperatura di Lavoro	740° C
Densità	8,1
Resistenza a Trazione	n.d.
Allungamento	n.d.
Conducibilità	5,5 m/Ωmm²

Applicazioni:

la Silverfos 280 è una lega per brasatura argento-rame-fosforo, con eccellenti caratteristiche di scorrimento. Può essere utilizzata per unire rame con leghe a base rame (es. bronzi / ottoni). Il fosforo contenuto nella lega funge da agente fondente, per cui non è necessario utilizzare un fondente aggiuntivo durante la brasatura rame rame; tuttavia, quando si uniscono materiali a base di rame (ad es. bronzi/ottoni) è necessario utilizzare un disossidante adeguato. La Silverfos 280 non deve essere utilizzata su leghe ferrose o di nichel, o leghe contenenti più del 10% di nichel, a causa della formazione di composti intermetallici fragili che causeranno la rottura del giunto. La resistenza alla corrosione è generalmente soddisfacente, tranne quando il giunto è a contatto con atmosfere sulfuree (soprattutto ad alte temperature); la lega non deve quindi essere utilizzata per unire parti che potrebbero venire a contatto con fluidi contenenti zolfo. Applicazioni tipiche sono nell'idraulica, nell'industria elettrica ed elettromeccanica, nella refrigerazione e nel condizionamento.

Metalli Base

Rame - rame senza disossidante. Con disossidante anche ottoni e bronzi.

Fonti di riscaldo

Fiamma/Forno/Induzione

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Barrette Estruse	Anelli
-	-	X	X	-	X	X

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

SILVERFOS 5

Lega Rame Fosforo

EN ISO 17672:2016	CuP 281
AWS A5.8-92	BCuP-3
ISO 3677:1997	B-Cu89PAg-645/815
(DIN 8513)	
(EN 1044:1999)	

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	P	Sn			
5	89	6	-			

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 645 - 815 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 710 °C
Densità	c.a. 8,2 gr/cm3
Resistenza a Trazione	250 Mpa
Allungamento	n.d.
Conducibilità	n.d.

Applicazioni:

La Silverfos 5 è una lega rame fosforo usata per saldare rame con rame.
Lega con buone caratteristiche di fluidità. Grazie al suo contenuto di fosforo non è richiesto l' utilizzo del disossidante. Viene solitamente impiegata negli impianti di riscaldamento, condizionamento, refrigerazione, scambiatori di calore, apparecchiature meccaniche, motori elettrici, avvolgimento di trasformatori, produzione e riparazione di elettrodomestici. Non indicato per applicazioni a contatto con sulfuri. Non indicato per leghe ferro e nichel.

Metalli Base

Rame - rame senza flussante. Con disossidante anche ottoni e bronzi.

Fonti di riscaldo

Fiamma, Induzione.

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Barrette Estruse	Anelli
[-]	[-]	[X]	[X]	[-]	[X]	[X]

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

SILVERFOS 6

Lega Rame Fosforo

EN ISO 17672:2016 CuP 283
AWS A5.8-92 BCuP-4
ISO 3677:1997
(DIN 8513)
(EN 1044:1999)

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	P	Sn			
6	87	7	-			

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione c.a. 643 - 813 °C
Temperatura di Lavoro c.a. 720 °C
Densità 8,1 gr/cm3
Resistenza a Trazione 250 Mpa
Allungamento n.d.
Conducibilità n.d.

Applicazioni:

Lega brasante raccomandata per la sua scorrevolezza ed estrema fluidità. Ottime caratteristiche di penetrazione e bagnabilità. Molto apprezzata nelle riparazioni delle perdite capillari di giunti saldati e nelle situazioni nelle quali il punto di fusione rappresenta una criticità (grazie alla sua bassa temperatura di lavoro). Da utilizzare per giunti la cui interferenza è compresa tra 0,02 mm e 0,06 mm. Può essere tranquillamente utilizzata senza l'apporto di disossidante, trattandosi di leghe rame-fosforo. In ogni caso qualora il tipo di applicazione lo richieda è consigliato il disossidante FCu.

Metalli Base

Rame - rame senza flussante. Con disossidante anche ottoni e bronzi. Non indicato per

Fonti di riscaldo

Induzione, con fiamma e in forno in atmosfera protettiva.

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Barrette Estruse	Anelli
[-]	[-]	[-]	[X]	[-]	[X]	[-]

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

SILVERFOS 15

Lega Rame Fosforo

EN ISO 17672:2016	CuP 284
AWS A5.8-92	BCuP-5
ISO 3677:1997	
(DIN 8513)	*L-Ag15P*
(EN 1044:1999)	*CP 102*

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	P	Sn			
15	80	5	-			

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 650-800°C
Temperatura di Lavoro	c.a. 700°C
Densità	8,4 gr/cm3
Resistenza a Trazione	250 Mpa
Allungamento	22%
Conducibilità	7,0 m/Ωmm²

Applicazioni:

La Silverfos 15 è una lega ad alta fluidità e penetrazione, anche a bassa temperatura. Utilizzata soprattutto nelle saldature rame-rame. È sconsigliato il suo utilizzo con le leghe di ferro o nichel. Trova grande applicazione nel settore della refrigerazione, soprattutto quando il giunto è sottoposto ad un forte stress meccanico o termico. Molto apprezzata anche nelle costruzioni elettromeccaniche per la sua grande conducibilità. Non utilizzare in ambienti saturi di solfuri. Temperatura di esercizio del giunto compreso tra -70° e +150 °C.

Metalli Base

Leghe di rame, senza l'utilizzo di dissossidante. Ottoni e bronzi.

Fonti di riscaldo

Fiamma, induzione, forno, resistenza

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Barrette Estruse	Anelli
[-]	[-]	[X]	[X]	[X]	[X]	[X]

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

SILVERFOS 18

Lega Rame Fosforo

EN ISO 17672:2016	CuP 285
AWS A5.8-92	BCuP-8
ISO 3677:1997	
(DIN 8513)	-
(EN 1044:1999)	-

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	P	Sn			
18	75	7	-			

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 645-670 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 655°C
Densità	8,6 gr/cm3
Resistenza a Trazione	250 Mpa
Allungamento	c.a. 8%
Conducibilità	n.d.

Applicazioni:

Lega brasante raccomandata per la sua scorrevolezza ed estrema fluidità. Ottime caratteristiche di penetrazione e bagnabilità. Molto apprezzata nelle riparazioni delle perdite capillari di giunti saldati e nelle situazioni nelle quali il punto di fusione rappresenta una criticità (grazie alla sua bassa temperatura di lavoro). Da utilizzare per la saldatura di giunti la cui interferenza è compresa tra 0,02 mm e 0,06 mm. Può essere tranquillamente utilizzata senza l'apporto di disossidante, trattandosi di leghe rame-fosforo. In ogni caso qualora il tipo di applicazione lo richieda è consigliato il disossidante FCu. Non indicata per applicazioni a contatto con sulfuri. Non indicata per leghe ferro e nichel.

Metalli Base

Rame - rame senza flussante. Con disossidante anche ottoni e bronzi.

Fonti di riscaldo

Fiamma, induzione o forno in ambiente protetto

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Barrette Estruse	Anelli
X	-	X	X	-	-	X

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

DULLFOS® 70

Lega Rame Fosforo

EN ISO 17672:2016	CuP 180
AWS A5.8-92	
ISO 3677:1997	
(DIN 8513)	*L-CuP7*
(EN 1044:1999)	*CP 202*

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	P	Sn			
-	93	7	-			

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 710 - 820 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 730 °C
Densità	8,1 gr/cm3
Resistenza a Trazione	250
Allungamento	n.d.
Conducibilità	n.d.

Applicazioni:

La lega DULLFOS® 70 è una lega di rame fosforo senza argento, che possiede buone caratteristiche di riempimento e capillarità. Trova un largo impiego nella produzione di impianti di riscaldamento, condizionamento, refrigerazione, scambiatori di calore, apparecchiature meccaniche, motori elettrici, avvolgimento di trasformatori. Produzione e riparazione di elettrodomestici. Per impianti idraulici, per tubazioni in rame per acqua calda e fredda, costruzione ed installazione di grondaie di rame. Nelle unioni rame-rame può essere utilizzata senza l'uso del disossidante, il cui uso è altresì richiesto nella brasatura di giunti rame-ottone/bronzo. Non utilizzare in ambiente contenente zolfo e con leghe di ferro e nichel. La DULLFOS® 70 è ottenuta con speciale processo produttivo rispetto alla FOS 70; questo permette una maggior scorrevolezza, una migliore pulizia del giunto e la possibilità di riprendere il cordone di brasatura appena effettuato, senza problemi di bollitura.

Metalli Base

Rame-rame, rame-ottone/bronzo con disossidante

Fonti di riscaldo

Induzione e manuale

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Barrette Estruse	Anelli
[-]	[-]	[X]	[X]	[-]	[X]	[X]

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

DULLFOS® 2

Lega Rame Fosforo

EN ISO 17672:2016	CuP 279
AWS A5.8-92	
ISO 3677:1997	
(DIN 8513)	*(L-Ag2P)*
(EN 1044:1999)	*CP 105*

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	P	Sn			
2	62	6	-			

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 645 - 825 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 740° C
Densità	8,1 gr/cm3
Resistenza a Trazione	250 Mpa
Allungamento	5%
Conducibilità	5 m/Ωmm²

Applicazioni:

La lega DULLFOS® 2 è una lega di rame fosforo con argento, che possiede buone caratteristiche di riempimento e capillarità. Trova un largo impiego nella produzione di impianti di riscaldamento, condizionamento, refrigerazione, scambiatori di calore, apparecchiature meccaniche, motori elettrici, avvolgimento di trasformatori. Produzione e riparazione di elettrodomestici. Per impianti idraulici, per tubazioni in rame per acqua calda e fredda, costruzione ed installazione di grondaie di rame. Nelle unioni rame-rame può essere utilizzata senza l'uso del disossidante, il cui uso è altresì richiesto nella brasatura di giunti rame-ottone/bronzo. Non utilizzare in ambiente contenente zolfo e con leghe di ferro e ncheli. La DULLFOS® 2 è ottenuta con speciale processo produttivo rispetto alla SILVERFOS 2; questo permette una maggior scorrevolezza, una migliore pulizia del giunto e la possibilità di riprendere il cordone di brasatura appena effettuato, senza problemi di bollitura.

Metalli Base

Rame - rame senza flussante. Con disossidante anche ottoni e bronzi.

Fonti di riscaldo

Induzione e manuale

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Barrette Estruse	Anelli
[-]	[-]	[-]	[X]	[-]	[X]	[-]

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

DULLFOS® 5

Lega Rame Fosforo

EN ISO 17672:2016	CuP 281
AWS A5.8-92	BCuP-3
ISO 3677:1997	
(DIN 8513)	
(EN 1044:1999)	

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	P	Sn			
5	89	6	-			

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 645 - 815 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 710 °C
Densità	c.a. 8,2 gr/cm3
Resistenza a Trazione	250 Mpa with Cu
Allungamento	c.a. 2%
Conducibilità	n.d.

Applicazioni:

La lega DULLFOS® 5 è una lega di rame fosforo con argento, che possiede buone caratteristiche di riempimento e capillarità. Trova un largo impiego nella produzione di impianti di riscaldamento, condizionamento, refrigerazione, scambiatori di calore, apparecchiature meccaniche, motori elettrici, avvolgimento di trasformatori. Produzione e riparazione di elettrodomestici. Per impianti idraulici, per tubazioni in rame per acqua calda e fredda, costruzione ed installazione di grondaie di rame. Nelle unioni rame-rame può essere utilizzata senza l'uso del disossidante, il cui uso è altresì richiesto nella brasatura di giunti rame-ottone/bronzo. Non utilizzare in ambiente contenente zolfo e con leghe di ferro e nichel. La DULLFOS® 5 è ottenuta con speciale processo produttivo rispetto alla SILVERFOS 5; questo permette una maggior scorrevolezza, una migliore pulizia del giunto e la possibilità di riprendere il cordone di brasatura appena effettuato, senza problemi di bollitura.

Metalli Base

Rame - rame senza flussante. Con disossidante anche ottoni e bronzi.

Fonti di riscaldo

Induzione e manuale

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Barrette Estruse	Anelli
[-]	[-]	[-]	[-]	[-]	[X]	[-]

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti nformazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della oro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

DULLFOS 15

Lega Rame Fosforo

EN ISO 17672:2016	CuP 284
AWS A5.8-92	BCuP-5
ISO 3677:1997	
(DIN 8513)	*L-Ag15P*
(EN 1044:1999)	*CP 102*

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	P	Sn			
15	85	5	-			

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 650-800°C
Temperatura di Lavoro	c.a. 700°C
Densità	8,4 gr/cm3
Resistenza a Trazione	250 Mpa
Allungamento	22%
Conducibilità	7,0 m/Ωmm²

Applicazioni:

LA DULLFOS® 15 è una lega ad alta fluidità e penetrazione, anche a bassa temperatura. Utilizzata soprattutto nelle saldature rame-rame. È sconsigliato il suo utilizzo con le leghe di ferro o nichel. Trova grande applicazione nel settore della refrigerazione, soprattutto quanto il giunto è sottoposto ad un forte stress meccanico o termico. Molto apprezzata anche nelle costruzioni elettromeccaniche per la sua grande conducibilità. Non utilizzare in ambienti saturi di solfuri. Temperatura di esercizio del giunto compreso tra -70° e +150 °C.

Metalli Base

Leghe di rame, senza l'utilizzo di dissossidante. Ottoni e bronzi.

Fonti di riscaldo

Fiamma, induzione, forno, resistenza

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Barrette Estruse	Anelli
[-]	[-]	[-]	[-]	[-]	[X]	[-]

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

LEGHE DI OTTONE

La scelta del materiale da apporto da utilizzare è fatta in funzione della temperatura di fusione del metallo base, essendo questa tipologia di leghe caratterizzata da una alta temperatura di fusione/lavoro. L'aggiunta di argento, manganese, stagno, silicio conferiscono alla lega una maggior scorrevolezza, riducendo, seppur di poco, la temperatura di fusione.

Devono essere utilizzati esclusivamente con un flussante per alta temperatura e possono essere forniti anche con rivestimento di disossidante.

Gli ottoni contenenti nichel sono molto apprezzati per le caratteristiche meccaniche che garantiscono al giunto, trovando largo impiegno nella produzione di di utensili di grandi dimensioni.

WELD 1

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016 Cu 470a
AWS A5.8-92 -
ISO 3677:1997
(DIN 8513)
(EN 1044:1999)

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
-	60	39,7	-	0,3	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione c.a. 875 - 895 °C
Temperatura di Lavoro c.a. 900 °C
Densità c.a. 8,1 gr/cm3
Resistenza a Trazione 400 Mpa
Allungamento 15%
Conducibilità n.d.
Temp. Lavoro

Applicazioni:

La WELD1 è comunemente usata per applicazioni di manutenzione su rame, acciaio, nichel e sue leghe, dove non è importante la resistenza alla corrosione. È indispensabile l'utilizzo con disossidante in polvere se non utilizzata nel formato di lega rivestita (FLUXWELD 1) .

Disossidante consigliato:

FLUX BW or FLUX BW/1

Metalli Base

Acciai al carbonio e leghe di acciaio. Anche tungsteno e molibdeno, tantalo e cromo;

Fonti di riscaldo

Sono idonee per applicazioni in forno, con fiamma e a induzione.

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	X	X	X	-	-	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

WELD 2

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Cu 670
AWS A5.8-92	-
ISO 3677:1997	
(DIN 8513)	*L-CuZn39Sn*
(EN 1044:1999)	

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
-	59,5	39,95	0,2	0,2	0,15	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 870 - 900 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 880 °C
Densità	8,4 gr/cm3
Resistenza a Trazione	400 Mpa
Allungamento	15%
Conducibilità	n.d.
Temp. Lavoro	

Applicazioni:

La WELD2 è comunemente usata per applicazioni di manutenzione su rame, acciaio, nichel e sue leghe, dove non è importante la resistenza alla corrosione. Per la lega rivestita Fluxweld 2 stesse applicazioni delle barrette nude. Il rivestimento garantisce massima scorrevolezza.

Disossidante consigliato:

Tetraflux BW/ BWL-ATOX liquid flux

Metalli Base

Acciai al carbonio e leghe di acciaio. Anche tungsteno e molibdeno, tantalo e cromo;

Fonti di riscaldo

Fiamma, induzione o forno

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	X	-	X	-	-	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

WELD 110

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Cu 773
AWS A5.8-92	RBCuZn-D
ISO 3677:1997	
(DIN 8513)	
(EN 1044:1999)	

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
-	48	41,8	-	0,2	-	10

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 890 - 920 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 910 °C
Densità	8,7 gr/cm3
Resistenza a Trazione	150 - 300 Mpa
Allungamento	15-20%
Conducibilità	n.d.
Temp. Lavoro	

Applicazioni:

La Weld 110 è una lega di rame con buone caratteristiche di fluidità. Può essere utilizzata per la brasatura di qualsiasi acciao, lega di rame e lega di nichel. E' molto utilizzata nella costruzione di utensili per il settore minerario e per la produzione di utensili in carburo di tungsteno. E' molto diffusa anche nelle costruzioni meccaniche, quando è richiesta una particolare tenuta meccanica del giunto. Può essere utilizzata sia nuda con l'aggiunta di disossidante (Tetraflux BW), che rivestita (FLUXWELD 110).

Disossidante consigliato:

Tetraflux BW

Metalli Base

Acciai al carbonio e leghe di acciaio. Anche tungsteno e molibdeno, tantalo e cromo;

Fonti di riscaldo

Adatta alla saldatura manuale e a quella ad induzione.

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
[X]	[X]	[-]	[X]	[-]	[-]	[-]

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

CU 100

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Cu 110
AWS A5.8-92	BCu-1b
ISO 3677:1997	
(DIN 8513)	-
(EN 1044:1999)	*CU 101*

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
-	99,98	-	-	-	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	1085 °C
Temperatura di Lavoro	1100 °C
Densità	8,94
Resistenza a Trazione	350
Allungamento	n.d.
Conducibilità	n.d.
Temp. Lavoro	

Applicazioni:

Lega per la brasatura in atmosfera controllata di acciai nel settore degli elementi radianti e la produzioni di tubi per applicazioni speciali.

Disossidante consigliato:

N.d.

Metalli Base

acciai in genere

Fonti di riscaldo

Forno in atmosfera controllata

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
[-]	[-]	[-]	[X]	[-]	[X]	[X]

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

LEGHE DI ALLUMINIO

Nel campo della brasatura delle leghe di alluminio, la scelta dei metalli di apporto non è così ampia come per la brasatura degli altri metalli non ferrosi. La lega ALUSALD 12 è quella più diffusa anche se richiede una tecnica di brasatura molto elevata. L'aggiunta di Silicio serve per ridurre la temperatura di fusione del metallo di apporto che altrimenti sarebbe uguale a quella del metallo base rendendo di fatto la brasatura impossibile. Queste tipologie di leghe posso essere anche utilizzate nella saldatura a TIG.

Sono leghe che possono essere utilizzate per la brasatura dell'alluminio puro e delle sue leghe, che tuttavia non possono contenere più del 1% di Magnesio, 1,5% di Manganese e 1,25% di Silicio.

A causa delle difficoltà connesse alla brasatura dell'alluminio, si fa sempre maggior ricorso alle leghe ALUSALD 2 e ALUSALD 22, composte da alluminio e zinco in differenti percentuali. Sono leghe che, avendo un punto di fusione più basso rispetto alla temperatura di funzione del metallo base, riducono i rischi di processo, soprattutto nel campo della manutenzione e della brasatura alluminio rame.

ALUSALD12

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Al 112
AWS A5.8-92	BAlSi-4
ISO 3677:1997	
(DIN 8513)	*SG-AlSi12*
(EN 1044:1999)	*AL 104*

Composizione Nominale [%]

Al	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
88,00	-	-	-	12	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	573-585°C
Temperatura di Lavoro	580° C
Densità	2,65 gr/cm3
Resistenza a Trazione	125-150 N/mm2
Allungamento	15-30%
Conducibilità	n.d.

Applicazioni:

ALUSALD 12 è una lega utilizzata generalmente per la brasatura dell'alluminio, con contenuto di silicio superiore al 7%. Ha una buona resistenza alla trazione, resistenza alla corrosione e temperatura di giunzione inferiore. A volte può essere utilizzato anche per la brasatura TIG con leghe di alluminio a basso contenuto di magnesio.
Applicazione tipica: scambiatori di calore, condizionamento d'aria, sistemi di refrigerazione, industria automobilistica

Disossidante consigliato:

Fluxal A12

Metalli Base

Alluminio e sue leghe - alluminio/rame

Fonti di riscaldo

Fiamma, induzione o forno

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
X	-	-	X	-	0	-

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

Lega per la brasatura Esente da Cadmio — ALUSALD 2

EN ISO 17672:2016
AWS A5.8-92
ISO 3677:1997 S-Zn98Al2
(DIN 8513)
(EN 1044:1999)

Composizione Nominale [%]

Al	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
2	-	98	-		-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a.382 - 407 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 430 °C
Densità	6,91 gr/cm3
Resistenza a Trazione	n.a.
Allungamento	75%
Conducibilità	n.d.

Applicazioni:

ALUSALD® 2 è una lega di facile impiego caratterizzata da un intervallo di fusione molto basso, ma l'alto contenuto di zinco rende il prodotto meno adatto alle brasature alluminio/alluminio. La lega ha un tempo di solidificazione post brasatura di parecchi secondi. Le barrette animate contengono un disossidante non corrosivo.

Disossidante consigliato:

Fluxal A12

Metalli Base

Alluminio, rame, ottone, acciaio

Fonti di riscaldo

Fiamma o induzione

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
[X]	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

Lega per la brasatura Esente da Cadmio — ALUSALD 22

EN ISO 17672:2016
AWS A5.8-92
ISO 3677:1997 S-Zn78Al22
(DIN 8513)
(EN 1044:1999)

Composizione Nominale [%]

Al	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
22	-	78	-		-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 420-469°C
Temperatura di Lavoro	c.a. 490°C
Densità	5,8 gr/cm3
Resistenza a Trazione	n.a.
Allungamento	75%
Conducibilità	n.d.

Applicazioni:

Scambiatori di calore, condizionatori d'aria, leghe di alluminio per condensatori, tubi di collegamento in alluminio, riparazioni di radiatori in alluminio, cablaggi elettrici, giunti diversi, ecc . Filo animato zinco / alluminio contenente disossidante non corrosivo.

Dissossidante consigliato

Fluxal A12

Metalli Base

alluminio industriale e gran parte delle sue leghe, acciaio inossidabile, rame, in modo

Fonti di riscaldo

Fiamma o induzione

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
[X]	[-]	[-]	[X]	[-]	[X]	[-]

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

LEGHE PER LA BRASATURA DOLCE

Le leghe per la brasatura dolce sono preferibili alle leghe di argento, quando la temperatura di lavoro non può superare i 350° C. Queste leghe sono scelte, quindi, principalmente in funzione delle loro proprietà di fusione. Le leghe TINSALD sono largamente usate in elettronica (assemblaggio o circuiti) e per altre applicazioni strutturali, come l'assemblaggio di condotti per l'acqua non potabile, fluidi industriali, gas compressi e assemblaggio sotto vuoto.

La TINALLOY 35 e TINALLOY 50 sono largamente usate nel settore della termoidraulica e nell'industria alimentare. Tutte queste leghe dolci devono essere usate con un disossidante specifico (TINFLUX T27 e TINFLUX T75) che rimuova gli strati di ossidazione superficiale che si creano durante le prime fasi del processo di saldatura, permettendo alla lega fusa di reagire al substrato e di espandersi uniformemente.

TIN 100

Lega per la brasatura dolce Esente da Cadmio e Piombo

ISO 9453:2014
AWS A5.8-92
ISO 3677:1997

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
-	-	-	99,99	-	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	232°C
Temperatura di Lavoro	
Densità	7,3
Resistenza a Trazione	35N/cm2
Allungamento	-
Conducibilità	-

Applicazioni:

Saldatura universale senza piombo utilizzata nel campo dell'elettronica, per il rivestimento di stagno e per la fusione di modelli.

Disossidante consigliato:

TINFLUX

Metalli Base

Fonti di riscaldo

Avvertenze/Pratiche d'uso

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
[X]	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TINALLOY 35

Lega per la brasatura dolce Esente da Cadmio e Piombo

ISO 9453:2014 703
AWS A5.8-92
ISO 3677:1997 S-Sn96,5Ag3,5

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
3,5	-	-	96,5	-	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione 221 °C
Temperatura di Lavoro c.a. 221 °C
Densità 7,3 gr/cm3
Resistenza a Trazione S235: 25 MPa;
Allungamento
Conducibilità 7,5 m/mm²

Applicazioni:

La lega Tinalloy 35 è una lega per la brasatura dolce esente da piombo, particolarmente adatta per le applicazioni in campo elettronico. Può essere impiegata con tutti i metalli non ferrosi (acciaio, leghe di rame e leghe a base nichel). È adatta all'uso con fiamma e con induzione; anche alla brasatura a resistenza elettrica.

Disossidante consigliato:
Tinflux

Metalli Base
Acciai in genere, rame e sue leghe, nichel e sue leghe

Fonti di riscaldo
Brasatura manuale a cannello, induzione, resistenza elettrica

Avvertenze/Pratiche d'uso

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
[-]	[-]	[X]	[X]	[-]	[-]	[X]

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TINALLOY 50

Lega per la brasatura dolce Esente da Cadmio e Piombo

ISO 9453:2014
AWS A5.8-92
ISO 3677:1997 S-Sn95Ag5

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
5	-	-	95	-	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione 220-240°C
Temperatura di Lavoro
Densità
Resistenza a Trazione
Allungamento -
Conducibilità 7,5 m/mm²

Applicazioni:

Lega per brasatura a base stagno priva di piombo e antimonio con buone caratteristiche di fluidità capillarità e resistenza meccanica. Adatto per tubi di rame idraulici con raccordi per le linee di acqua potabile. le applicazioni più diffuse sono nell'industria elettrica e idraulici - installatori

Disossidante consigliato:
TINFLUX

Metalli Base
Rame, leghe di rame, acciaio, nichel e leghe di nichel

Fonti di riscaldo
Fiamma, induzione, resistenza

Avvertenze/Pratiche d'uso

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
[-]	[-]	[X]	[X]	[-]	[-]	[-]

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TINSALD 9307

Lega per la brasatura dolce Esente da Cadmio e Piombo

ISO 9453:2014
AWS A5.8-92
ISO 3677:1997 S-Sn93Cu7

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
-	7	-	93	-	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	227 - 310 °C
Temperatura di Lavoro	300 °C
Densità	c.a. 7,3
Resistenza a Trazione	S235: 25 MPa
Allungamento	10%
Conducibilità	7,5 m/mm²

Applicazioni:

TINSALD 9307 è una lega per brasatura dolce senza antimonio e piombo, usata per la brasatura di tubi in rame per l'acqua fredda e calda.

Disossidante consigliato:

Tinflux

Metalli Base

Acciaio, rame e sue leghe

Fonti di riscaldo

Fiamma, induzione

Avvertenze/Pratiche d'uso

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
[-]	[-]	[-]	[X]	[-]	[-]	[-]

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

TINSALD 9703

Lega per la brasatura dolce Esente da Cadmio e Piombo

ISO 9453:2014 402
AWS A5.8-92
ISO 3677:1997 S-Sn97Cu3

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
-	3	-	97	-	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione c.a. 227 - 310 °C
Temperatura di Lavoro c.a. 300 °C
Densità c.a. 7.3 g/cm³
Resistenza a Trazione S235: 25 MPa;
Allungamento 10%
Conducibilità 7,5 m/ mm²

Applicazioni:

Lega per brasatura a base stagno con buone caratteristiche di fluidità, capillarità e resistenza meccanica. Utilizzata per giunti in rame, leghe di rame, acciaio, nichel e leghe di nichel. Quindi è adatto per tubi di rame idraulici con raccordi per le linee di acqua potabile.

Dissossidante consigliato

Tinflux

Metalli Base

Acciaio, rame e sue leghe

Fonti di riscaldo

Fiamma, induzione

Avvertenze/Pratiche d'uso

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
[-]	[-]	[-]	[X]	[-]	[-]	[X]

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

DISOSSIDANTI

Nella brasatura di un giunto occorre soprattutto che il metallo base costituente il giunto venga bagnato dal metallo liquido fuso (metallo di apporto). La brasatura del giunto si ottiene solo se ambedue i metalli, liquido e solido, sono privi di ossidi superficiali che ne impediscono il contatto; sia quelli esistenti sia quelli che eventualmente si possono formare durante il riscaldamento. La consistenza dell'ossido a temperatura ambiente varia a seconda della natura del metallo. Questo richiede una scelta attenta del disossidante da utilizzare, anche in funzione del materiale di base e della temperatura di lavoro della lega. Diversamente non sono studiati per la pulizia dei metalli da olio, grasso e rivestimenti. La presenza di questi elementi compromette il buon esito della brasatura

La Saldflux srl realizza disossanti per leghe d'argento con tre diversi range di lavoro. A bassa temperatura (serie LOWFLUX®), a media (serie BRASFLUX®) e ad alta temperatura (serie UTENFLUX®). I disossidanti della linea TETRAFLUX® sono impiegati solamente con le leghe di ottone tipo WELD®. La saldflux produce anche disossidanti per la brasatura dolce (serie TINFLUX®) e per le leghe di alluminio (serie FLUXAL®).

I disossidanti della Saldflux sono esenti da acido borico e sono realizzati nel rispetto delle norme Reach.

BRASFLUX
SALDIFLUX
TINFLUX
TETRAFLUX
BW
SALDIFLUX
TETRAFLUX
BW/1
SALDIFLUX
UTENFLUX
F9
UTENFLUX
F16
F9

LOWFLUX

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

LOWFLUX F700

Disossidante per Saldobrasatura

ISO 18496:2020 *FH10*
AWS 5.31:2012

Composizione Nominale Base
Composti di Boro, Fluoridi

Dati Tecnici

Temperatura di Lavoro	c.a. 550-850 °C
Densità	0,9 gr/cm3
Viscosità	
Colore	Bianco
Scadenza	6 mesi - temp da +5° a 30° C
Residui	Corrosivi; solubili in acqua calda

Applicazioni:
L' F700 è un disossidante molto versatile, caratterizzato da un lungo tempo di attivazione; consigliato con leghe a bassa percentuale di Argento (serie TERNALLOY S) oppure quando la brasatura richiede tempi prolungati di riscaldamento dei metalli base. Buona capillarità. Può essere utilizzato sia nei procedimenti di saldatura a fiamma. Può essere utilizzato in forma di pasta/gel, se miscelato con acqua nella proporzione di 4:1.
Utilizzato nel settore della produzone di montature metalliche per occhiali e nella saldobrasatura dei telai delle biciclette.

Avvertenze
Mescolare prima dell'uso. Solo un prodotto miscelato omogeneamente può garantire risultati costanti nel corso della brasatura. L'aggiunta di acqua o altri prodotti può inficiare le caratteristiche del prodotto ed alterarne le caratteristiche.

Confezionamento
0,250 Kg, 0,500 Kg, 1 Kg, 5 kg, 10 kg, 25 Kg, 50 Kg

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

Sede Legale e Uffici
Via Friuli 5 | 20072 Fizzonasco di PE. | Milano | Italy
TEL. +39 02 907 81 812 | FAX. +39 02 907 84 535
CF/PIVA 10884964967 | NUMERO REA: MI - 2000301
info@saldflux.com | saldflux@legalmail.it

Sede Magazzino
Via Privata Vico Veneto 32/5 | 20072 Fizzonasco di PE. | Milano | Italy
Orari: 8.00 - 12.00 | 13.00 - 17.00

Stabilimento
Via Montiel Della Resistenza 6 | 20072 Fizzonasco di PE. | Milano | Italy

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

LOWFLUX F62

Disossidante per Saldobrasatura

ISO 18496:2020	*FH10*
AWS 5.31:2012	FB3

Composizione Nominale Base

Composti di Boro, Fluoridi

Dati Tecnici

Temperatura di Lavoro	c.a. 550-750 °C
Densità	0,8 gr/cm3
Viscosità	-
Colore	Bianco
Scadenza	min 6 mesi, sigillato,+5°/+30° C
Residui	corrosivo, idrosolubile

Applicazioni:

F62 è un disossidante usato con leghe ad alto contenuto di argento, su giunti di piccole dimensioni o quando sono richieste rifiniture precise. Le sue caratteristiche chimiche permettono un'ottima penetrazione del metallo di apporto nel giunto da saldare. Aderisce molto bene alla bacchetta/filo riscaldato. Può essere utilizzato sia nei procedimenti di saldatura a fiamma che ad induzione. Può essere utilizzato in forma di pasta, se miscelato con acqua nella proporzione di 4:1.

Avvertenze

Mescolare prima dell'uso. Solo un prodotto miscelato omogeneamente può garantire risultati costanti nel corso della brasatura. L'aggiunta di acqua o altri prodotti può inficiare le caratteristiche del prodotto ed alterarne le caratteristiche.

Confezionamento

0,250 Kg, 0,500 Kg, 1 Kg, 5 kg, 10 kg, 25 Kg, 50 Kg

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

Sede Magazzino
Stabilimento

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

LOWFLUX F35

Disossidante per Saldobrasatura

ISO 18496:2020 *Similar to FH10*
AWS 5.31:2012

Composizione Nominale Base
Composti di Boro, Fluoridi

Dati Tecnici

Temperatura di Lavoro	c.a. 400-750 °C
Densità	0,95 gr/cm3
Viscosità	
Colore	Bianco
Scadenza	6 mesi. Temp.+5° a 30°C
Residui	Corrosivo; Solubili in Acqua Calda o rimovibili meccanicamente

Applicazioni:
F35 è un disossidante realizzato secondo una specifica esclusiva. F35 è un flussante per le leghe con alto tenore di Argento e bassa temperatura di lavoro. Esalta la fluidità del metallo di apporto, in tutte quelle situazioni in cui la temperatura di fusione dei metalli base è critica. Specifico per riscaldo a fiamma ed applicazione manuale.

Avvertenze
Mescolare prima dell'uso. Solo un prodotto miscelato omogeneamente può garantire risultati costanti nel corso della brasatura. L'aggiunta di altri prodotti può inficiare le caratteristiche del prodotto ed alterarne le caratteristiche.

Confezionamento
0,250 Kg, 0,500 Kg, 1 Kg, 5 Kg, 10 Kg, 25 Kg, 50 Kg

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

Sede Magazzino
Via Privata Vico Veneto 32/5 | 20072 Fizzonasco di PE. | Milano | Italy
Orari: 8.00 - 12.00 | 13.00 - 17.00
Stabilimento
Via Martiri Della Resistenza 6 | 20072 Fizzonasco di PE. | Milano | Italy

BRASFLUX

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

BRASFLUX®

Disossidante per Saldobrasatura

ISO 18496:2020	*FH10*
AWS 5.31:2012	FB3-A

Composizione Nominale Base

Composti di Boro, Fluoridi

Dati Tecnici

Temperatura di Lavoro	c.a. 550-800 °C
Densità	0,8 gr/cm3
Viscosità	n.d.
Colore	Bianco
Scadenza	6 mesi
Residui	Corrosivi; Solubili in acqua calda o meccanicamente

Applicazioni:

Il BRASFLUX® è un disossidante di impiego universale, soprattutto per la brasatura di acciai e metalli non ferrosi (ad esclusione dell'alluminio e delle sue leghe). Permette un'ottima penetrazione del metallo di apporto nel giunto da saldare. Aderisce molto bene alla bacchetta/filo riscaldato. Può essere utilizzato sia nei procedimenti di saldatura a fiamma che ad induzione. Può essere utilizzato in forma di pasta, se miscelato con acqua nella proporzione di 4:1.

Avvertenze

Mescolare prima dell'uso. Solo un prodotto miscelato omogeneamente può garantire risultati costanti nel corso della brasatura. L'aggiunta di acqua o altri prodotti può inficiare le caratteristiche del prodotto ed alterarne le caratteristiche.

Confezionamento

100gr, 250gr, 500gr, 1kg, 5kg, 10kg, 20kg (PS); 25kg(PV)

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

Sede Legale e Uffici
Via Friuli 5 | 20012 Cuggiono (MI) | Milano | Italy
TEL. +39 02 907 81 812 | FAX. +39 02 907 84 535
CF/PIVA 11084964967 | NUMERO REA: MI - 2008301
info@saldflux.com | saldflux@legalmail.it

Sede Magazzino
Via Privata Vico Veneto 32/5 | 20012 Cuggiono (MI) | Milano | Italy
Orari: 8.00 - 12.00 | 13.00 - 17.00

Stabilimento
Via Monte della Resistenza 6 | 20027 Rescaldina (MI) | Milano | Italy

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

BRASFLUX F16

Disossidante per Saldobrasatura

ISO 18496:2020 *FH10*
AWS 5.31:2012

Composizione Nominale Base
Composti di Boro, Fluoridi

Dati Tecnici

Temperatura di Lavoro	c.a. 550-800 °C
Densità	0,9 gr/cm3
Viscosità	
Colore	Bianco
Scadenza	6 mesi - temp da +5° a 30° C
Residui	Corrosivi; solubili in acqua calda

Applicazioni:
F16 è un disossidante molto versatile, caratterizzato da un lungo tempo di attivazione; consigliato con leghe a bassa percentuale di argento (serie TERNALLOY S) oppure quando la brasatura richiede tempi prolungati di riscaldamento dei metalli base. Buona capillarità. Residui lavabili con lavaggio con acqua calda o al massimo con spazzolatura manuale. Può essere utilizzato sia nei procedimenti di saldatura sia a fiamma. Può essere utilizzato in forma di pasta, se miscelato con acqua nella proporzione di 4:1.

Avvertenze
Mescolare prima dell'uso. Solo un prodotto miscelato omogeneamente può garantire risultati costanti nel corso della brasatura. L'aggiunta di acqua o altri prodotti può inficiare le caratteristiche del prodotto ed alterarne le caratteristiche.

Confezionamento
0,250 Kg, 0,500 Kg, 1 Kg, 5 kg, 10 kg, 25 Kg, 50 Kg

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

Sede Magazzino
Via Privata Vico Veneto 32/5 | 20072 Fizzonasco di PE. | Milano | Italy
Orari: 8.00 - 12.00 | 13.00 - 17.00
Stabilimento

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

BRASFLUX F25

Disossidante per Saldobrasatura

ISO 18496:2020 *FH10*
AWS 5.31:2012

Composizione Nominale Base
Composti di Boro, Fluoridi

Dati Tecnici

Temperatura di Lavoro	c.a. 550-850 °C
Densità	0,8 gr/cm3
Viscosità	
Colore	Bianco
Scadenza	6 mesi - temp da +5° a 30° C
Residui	Corrosivi; solubili in acqua calda

Applicazioni:
F25 è un disossidante molto versatile, per leghe con o senza ferro, eccetto alluminio. E' caratterizzato da un lungo tempo di attivazione; Buona capillarità. Residui lavabili con lavaggio con acqua calda o al massimo con spazzolatura manuale. Può essere utilizzato nei processi di saldatura a fiamma. Può essere utilizzato in forma di pasta, se miscelato con acqua nella proporzione di 4:1.

Avvertenze
Mescolare prima dell'uso. Solo un prodotto miscelato omogeneamente può garantire risultati costanti nel corso della brasatura. L'aggiunta di acqua o altri prodotti può inficiare le caratteristiche del prodotto ed alterarne le caratteristiche.

Confezionamento
0,250 Kg, 0,500 Kg, 1 Kg, 5 kg, 10 kg, 25 Kg, 50 Kg

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

Sede Legale e Uffici
Sede Magazzino
Stabilimento

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

FCu

Disossidante per Saldobrasatura

ISO 18496:2020	*FH10*
AWS 5.31:2012	FB3-A

Composizione Nominale Base

Composti di Boro, Fluoridi

Dati Tecnici

Temperatura di Lavoro	c.a. 550-800 °C
Densità	0,8 gr/cm3
Viscosità	n.d.
Colore	Bianco
Scadenza	6 mesi
Residui	Corrosivi; Solubili in acqua calda o meccanicamente

Applicazioni:

FCu è un disossidante di impiego universale, soprattutto per la brasatura di acciai e metalli non ferrosi (ad esclusione dell'alluminio e delle sue leghe). Permette un'ottima penetrazione del metallo di apporto nel giunto da saldare. Aderisce molto bene alla bacchetta/filo riscaldato. Può essere utilizzato sia nei procedimenti di saldatura a fiamma che ad induzione. Può essere utilizzato in forma di pasta, se miscelato con acqua nella proporzione di 4:1.

Avvertenze

Mescolare prima dell'uso. Solo un prodotto miscelato omogeneamente può garantire risultati costanti nel corso della brasatura. L'aggiunta di acqua o altri prodotti può inficiare le caratteristiche del prodotto ed alterarne le caratteristiche.

Confezionamento

100gr, 250gr, 500gr, 1kg, 5kg, 10kg, 20kg (PS); 25kg(PV)

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

ede Legale e Uffici
Sede Magazzino
Stabilimento

UTENFLUX

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

UTENFLUX F4

Disossidante per Saldobrasatura

ISO 18496:2020 *FH 20*
AWS 5.31:2012

Composizione Nominale Base
Composti di Boro, Fluoridi,

Dati Tecnici

Temperatura di Lavoro	c.a. 550-850 °C
Densità	1,6 gr/cm3
Viscosità	
Colore	Bianco
Scadenza	6 mesi - temp da +5° a 30° C
Residui	I residui sono corrosivi e possono essere rimossi meccanicamente o mediante decapaggio.

Applicazioni:
F4 è consigliato per la brasatura di acciai inossidabili e carburi cementati. Questo flusso è adatto a tutte le procedure di brasatura a fiamma e ad induzione. Applicazioni nell'industria degli utensili.

Avvertenze
Mescolare bene prima dell'uso. L'aggiunta di acqua può alterare negativamente questi parametri. Evitare rapidi sbalzi di temperatura.

Confezionamento
100gr; 250gr; 500gr; 1kg; 5kg; 10kg; 20kg; 100kg

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

Sede Legale e Uffici
Via Friuli 5 | 20052 Fizzonasco di PE. | Milano | Italy
TEL. +39 02 907 81 812 | FAX. +39 02 907 84 535
CF/PIVA 10084964967 | NUMERO REA: MI - 2003301
info@saldflux.com | saldflux@legalmail.it

Sede Magazzino
Via Privata Vico Veneto 32/5 | 20072 Fizzonasco di P.E. | Milano | Italy
Orari: 8.00 - 12.00 | 13.00 - 17.00

Stabilimento
Via Monte Della Resistenza 6 | 20027 Rizzonasco di P.E. | Milano | Italy

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

UTENFLUX F9

Disossidante per Saldobrasatura

ISO 18496:2020 *FH 12*
AWS 5.31:2012

Composizione Nominale Base
Composti di Boro, Fluoridi, boro-Boron Compound, Fluorides, Boron

Dati Tecnici

Temperatura di Lavoro	c.a. 550-850 °C
Densità	1,6 gr/cm3
Viscosità	
Colore	Marrone chiaro
Scadenza	6 mesi nel barattolo sigillato originale
Residui	solubili in acqua calda rimovibili meccanimente o con decapaggio

Applicazioni:
L'F9 è un disossidante dalla caratteristica colorazione marrone; consigliato per la saldobrasatura degli acciai e dei carburi in tungsteno. E' utilizzato con la lega TE 49 MN e con le leghe trimetalliche (TERNALLOY 49 TR). Garantisce eccellenti risultati in termini di tenuta e finitura. Può essere utilizzato nei processi di saldatura a fiamma e/o induzione.

Avvertenze
Mescolare prima dell'uso. Solo un prodotto miscelato omogeneamente può garantire risultati costanti nel corso della brasatura. L'aggiunta di acqua o altri prodotti può alterarne le caratteristiche. Temp. di cons. da +5° a 30°C - luogo chiuso. Evitare sbalzi di temperatura.

Confezionamento
250 gr, 500 gr, 1 Kg, 5 Kg, 10 Kg, 25 Kg, 50 Kg

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

Sede Legale e Uffici
Sede Magazzino
Stabilimento

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

UTENFLUX F20

Disossidante per Saldobrasatura

ISO 18496:2020 *FH20*
AWS 5.31:2012

Composizione Nominale Base
Composti di Boro, Fluoridi

Dati Tecnici

Temperatura di Lavoro	c.a. 700-1000 °C
Densità	0,8 gr/cm3
Viscosità	
Colore	Bianco
Scadenza	6 mesi - temp da +5° a 30° C
Residui	I residui non sono corrosivi ma devono essere rimossi meccanicamente o con decappaggio.

Applicazioni:
l'F20 è un disossidante consigliato per la brasatura in tutte quelle situazioni in cui i metalli base, in virtù della tecnologia utilizzata, sono sottoposti a rapido riscaldamento oppure quando le dimensioni del giunto o la sua geometria sono tali da richiedere un prolungato riscaldamento ad alta temperatura. Può essere utilizzato con tutti i metalli (escluso alluminio). Anche per acciai refrattari. Consigliato per la brasatura ad induzione. Può essere utilizzato in forma di pasta, se miscelato con acqua nella proporzione di 4:1.

Avvertenze
Mescolare prima dell'uso. Solo un prodotto miscelato omogeneamente può garantire risultati costanti nel corso della brasatura. L'aggiunta di acqua o altri prodotti può inficiare le caratteristiche del prodotto ed alterarne le caratteristiche.

Confezionamento
0,250 Kg, 0,500 Kg, 1 Kg, 5 kg, 10 kg, 25 Kg, 50 Kg

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

Sede Magazzino
Via Privata Vico Veneto 32/5 | 20072 Fizzonasco di PE. | Milano | Italy
Orari: 8.00 - 12.00 | 13.00 - 17.00
Stabilimento

TETRAFLUX

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

BW 35 - Liquid Flux

ISO 18496:2020 *FH 21*
AWS 5.31:2012

Composizione Nominale Base
Composti di boro - Trimetilborato

Dati Tecnici

Temperatura di Lavoro	
Densità	0,852
Viscosità	n.d.
Colore	Trasparente
Scadenza	6 mesi
Residui	No

Applicazioni:
Il disossidante BW 35 è un flussante liquido ad alta concentrazione (c.a. 50%) che può essere utilizzato solo con vaporizzatori; il gas che entra negli apparecchi vaporizzatori trasporta meccanicamente il liquido che, combusto nella fiamma, è in grado di produrre localmente un'atmosfera ossidoriducente. I vantaggi di questa categoria di prodotti sono l'economicità nell'uso, l'assenza o la bassissima presenza di residui (che comunque sono inerti) la facilità di applicazione (non deve essere pennellato o dosato) e la resistenza al riscaldamento. Il BW 35 trova impiego soprattutto nei settori dell'oreficeria e in caso di utilizzo di microfiamme.

Avvertenze
Il disossidante è infiammabile. Leggere la scheda di sicurezza prima dell'uso.

Confezionamento
10 Lt, 25 Lt, 60 Lt, 200 Lt

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

Sede Legale e Uffici
Via Friuli 5 | 20092 Fizzonasco di PE. | Milano | Italy
T. +39 02 907 81 812 | FAX. +39 02 907 84 933
P.IVA IT08049640967 | NUMERO REA: MI - 2003031
info@saldflux.com | saldflux@legalmail.it

Sede Magazzino
Via Privata Vico Veneto 32/5 | 20072 Fizzonasco di PE. | Milano | Italy
Orari: 8.00 - 12.00 | 13.00 - 17.00

Stabilimento
Via Martiri Della Resistenza 6 | 20092 Fizzonasco di PE. | Milano | Italy

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

BW 24 - Liquid Flux

ISO 18496:2020 *FH 21*
AWS 5.31:2012

Composizione Nominale Base
Composti di boro - Trimetilborato

Dati Tecnici

Temperatura di Lavoro	
Densità	0,852
Viscosità	n.d.
Colore	Trasparente
Scadenza	6 mesi
Residui	No

Applicazioni:
Il disossidante BW 24 è un flussante liquido ad alta concentrazione (c.a. 70%) che può essere utilizzato solo con vaporizzatori; il gas che entra negli apparecchi vaporizzatori trasporta meccanicamente il liquido che, combusto nella fiamma, è in grado di produrre localmente un'atmosfera ossidoriducente. I vantaggi di questa categoria di prodotti sono l'economicità nell'uso, l'assenza o la bassissima presenza di residui (che comunque sono inerti) la facilità di applicazione (non deve essere pennellato o dosato) e la resistenza al riscaldamento. Il BW 24 trova impiego soprattutto nei settori dell'arredamento metallico, della refrigerazione e del condizionamento.

Avvertenze
Il disossidante è infiammabile. Leggere la scheda di sicurezza prima dell'uso.

Confezionamento
10 Lt, 25 Lt, 60 Lt, 200 Lt

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

Sede Magazzino
Stabilimento

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

BW 13 - Liquid Flux

ISO 18496:2020 *FH 21*
AWS 5.31:2012

Composizione Nominale Base
Composti di boro - Trimetilborato

Dati Tecnici

Temperatura di Lavoro	
Densità	0,864
Viscosità	n.d.
Colore	Trasparente
Scadenza	6 mesi
Residui	No

Applicazioni:
Il disossidante BW 13 è un flussante liquido ad alta concentrazione (c.a. 70%) che può essere utilizzato solo con vaporizzatori; il gas che entra negli apparecchi vaporizzatori trasporta meccanicamente il liquido che, combusto nella fiamma, è in grado di produrre localmente un'atmosfera ossidoriducente. I vantaggi di questa categoria di prodotti sono l'economicità nell'uso, l'assenza o la bassissima presenza di residui (che comunque sono inerti) la facilità di applicazione (non deve essere pennellato o dosato) e la resistenza al riscaldamento. Il BW 13 trova impiego soprattutto nei settori dell'arredamento metallico, della refrigerazione e del condizionamento.

Avvertenze
Il disossidante è infiammabile. Leggere la scheda di sicurezza prima dell'uso.

Confezionamento
10 Lt, 25 Lt, 60 Lt, 200 Lt

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

Sede Magazzino
Via Privata Vico Veneto 32/5 | 20072 Fizzonasco di PE. | Milano | Italy
Orari: 8.00 - 12.00 | 13.00 - 17.00
Stabilimento
Via Martiri Della Resistenza 6 | 20072 Fizzonasco di PE. | Milano | Italy

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

TETRAFLUX BW1

Disossidante per Saldobrasatura autogena

ISO 18496:2020	*FH21*
AWS 5.31:2012	

Composizione Nominale Base

Composti di Boro

Dati Tecnici

Temperatura di Lavoro	c.a. 700-1100 °C
Densità	1,2 gr/cm3
Viscosità	
Colore	Bianco
Scadenza	6 mesi in barattolo originale sigillato
Residui	Corrosivo. Rimuovibili con azione meccanica o decappaggio

Applicazioni:

Il Flux BW1 è un flussante per la brasatura autogena di bronzi ed ottoni. Può essere utilizzato tanto con le leghe di rame che con le leghe a base nickel. Sopratutto quando non vengono utiilizzate le bacchette rivestite. Si tratta di un diossidante da utilizzarsi quando la temperatura di lavoro è superiore ai 800°. Molto Utilizzato nel settore automotive.

Avvertenze

Mescolare prima dell'uso. Solo un prodotto miscelato omogeneamente può garantire risultati costanti nel corso della brasatura. L'aggiunta di acqua o altri prodotti può inficiare le caratteristiche del prodotto.

Confezionamento

250 gr, 500 gr, 1000 gr 5 Kg, 10Kg, 25 Kg, 50 Kg

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

Sede Legale e Uffici
Sede Magazzino
Stabilimento

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

TETRAFLUX BW

Disossidante per Saldobrasatura autogena

ISO 18496:2020 *FH21*
AWS 5.31:2012

Composizione Nominale Base
Composti di Boro

Dati Tecnici

Temperatura di Lavoro	c.a. 700-1100 °C
Densità	1,2 gr/cm3
Viscosità	
Colore	Bianco/White
Scadenza	6 mesi in barattolo originale sigillato
Residui	Corrosivo. Rimuovibili con azione meccanica o decappaggio

Applicazioni:
Il Flux BW è un flussante per la brasatura autogena di bronzi ed ottoni. Può essere utilizzato tanto con le leghe di rame che con le leghe a base nickel. Sopratutto quando non vengono utiilizzate le bacchette rivestite. Si tratta di un diossidante da utilizzarsi quando la temperatura di lavoro è superiore ai 800°. Molto Utilizzato nel settore automotive.

Avvertenze
Mescolare prima dell'uso. Solo un prodotto miscelato omogeneamente può garantire risultati costanti nel corso della brasatura. L'aggiunta di acqua o altri prodotti può inficiare le caratteristiche del prodotto ed alterarne le caratteristiche.

Confezionamento
250 gr, 500 gr, 1000 gr 5 Kg, 10Kg, 25 Kg, 50 Kg

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

Sede Legale e Uffici
Via Friuli 5 | 20092 Fizzonasco di PE. | Milano | Italy
T. +39 02 907 81 812 | FAX. +39 02 907 84 933
P.IVA IT08049640967 | NUMERO REA: MI - 2003031
info@saldflux.com | saldflux@legalmail.it

Sede Magazzino
Via Privata Vico Veneto 32/5 | 20072 Fizzonasco di PE. | Milano | Italy
Orari: 8.00 - 12.00 | 13.00 - 17.00

Stabilimento
Via Martiri Della Resistenza 6 | 20092 Fizzonasco di PE. | Milano | Italy

FLUXAL

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

FLUXAL A23

ISO 18496:2020 *FL10*
AWS 5.31:2012

Composizione Nominale Base
composti di cloruri e fluoruri igroscopici

Dati Tecnici

Temperatura di Lavoro	c.a. 550-650 °C
Densità	2,7 gr/cm3
Viscosità	n.a.
Colore	Bianco
Scadenza	Se ben conservato teoricamente infinita.
Residui	Corrosivi. rimovibili con acqua calda o meccanicamente

Applicazioni:
Disossidante per la brasatura utlizzato prevalentemente nel settore della refrigerazione/condizionamento per la giuntura di raccordi rame/alluminio, unitamente alla lega ALUSALD12
Disossidante corrosivo, la cui applicazione prevalentemente avviene immergendo la bacchetta calda (circa 450 °C) nella polvere per ottenere una sorta di rivestimento evidando così la distribuzone manuale sul giunto.

Avvertenze
Conservare in luogo asciutto e ventilato

Confezionamento
250 gr, 500 gr, 1 Kg, 5 Kg, 10 Kg, 25 Kg

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

Sede Legale e Uffici
Sede Magazzino
Stabilimento

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

FLUXAL A12

ISO 18496:2020 *FL10*
AWS 5.31:2012

Composizione Nominale Base
composti di cloruri e fluoruri igroscopici

Dati Tecnici

Temperatura di Lavoro	c.a. 550-650 °C
Densità	2,7 gr/cm3
Viscosità	n.a.
Colore	Bianco
Scadenza	Se ben conservato teoricamente infinita.
Residui	Corrosivi. rimovibili con acqua calda o meccanicamente

Applicazioni:
Disossidante per la brasatura dell'Aluminio e delle sue leghe. Disossidante corrosivo, utilizzato principlamente per la brasatura manuale a fiamma. Miscelato con acqua può essere anche applicato in pasta, ma è necessario mescolare con continuità per evitare che solidifichi. la miscelazione da luogo ad un fenomeno esotermico. è indispensabile che venga applicato in maniera uniforme. ideale quindi utilizzarlo in spray o per immersione.

Avvertenze
Conservare in luogo asciutto e ventilato

Confezionamento
250 gr, 500 gr, 1 Kg, 5 Kg, 10 Kg, 25 Kg

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

Sede Magazzino
Stabilimento

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

FLUXAL A8

ISO 18496:2020 *FL20*
AWS 5.31:2012

Composizione Nominale Base
Fluoruro alluminato di potassio

Dati Tecnici

Temperatura di Lavoro	c.a. 565-572 °C
Densità	2,7 gr/cm3
Viscosità	n.a.
Colore	Bianco
Scadenza	Se ben conservato teoricamente infinita.
Residui	Non corrosivi, rimuovibili con acqua calda

Applicazioni:
È un disossidante per alluminio non corrosivo, utilizzato nella produzione degli scambiatori di calore e nell'automotive. Impiegato insieme con la lega ALUSALD12, deve essere distribuito a spruzzo o applicato in soluzione acquosa (5%-25%) addizionata con un tensio attivo per consentirne una migliore distribuzione. Può essere applicato sui giunti anche per immersione. Ha il vantaggio di proteggere dall'ossidazione superficiale dell'alluminio, senza determinare alcun fenomeno di corrosione post- brasatura.
il Disossidante FLUXAL A8 non è sconsigliato per la brasatura manuale, bensì impiegato frequentemente nella brasatura in atmosfera inerte (Forno di brasatura).

Avvertenze
Conservare in luogo asciutto e ventilato

Confezionamento
250 gr, 500 gr, 1 Kg, 5 Kg, 10 Kg, 25 Kg

SaldFlux a socio unico S.r.l. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni, i nostri prodotti o i prodotti di altre aziende unitamente ai nostri. Queste informazioni sono riferite esclusivamente al materiale specifico indicato e non possono essere applicate ad altro materiale usato unitamente ad altri materiali o in qualsiasi lavorazione. Le presenti informazioni sono fornite in buona fede, essendo basate sui dati più recenti di cui SaldFlux srl sia a conoscenza e, per quanto noto a SaldFlux srl, erano accurate e affidabili al momento della loro stesura. Non viene tuttavia rilasciata alcuna dichiarazione né garanzia riguardo l'accuratezza o la completezza delle presenti informazioni, pertanto Sald-Flux srl non si assume e rifiuta qualsiasi responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) per aver usato queste informazioni. Il prodotto viene fornito a condizione che l'utente accetti la responsabilità di riconoscere l'idoneità e la completezza di tali informazioni.

Sede Legale e Uffici
Via Friuli 5 | 20092 Fizzonasco di PE. | Milano | Italy
T. +39 02 907 81 812 | FAX. +39 02 907 84 933
P.IVA IT08049640967 | NUMERO REA: MI - 2003031
info@saldflux.com | saldflux@legalmail.it

Sede Magazzino
Via Privata Vico Veneto 32/5 | 20072 Fizzonasco di PE. | Milano | Italy
Orari: 8.00 - 12.00 | 13.00 - 17.00

Stabilimento
Via Martiri Della Resistenza 6 | 20092 Fizzonasco di PE. | Milano | Italy

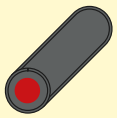
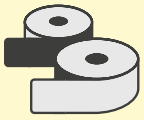
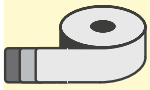
LEGHE RIVESTITE

L'ampia gamma delle leghe di brasatura senza Cadmio può essere fornita anche rivestita di disossidante. Il contenuto delle leghe nude corrisponde alla composizione indicata nella tavola delle leghe esenti da Cadmio (Pag. 1, 2). Le leghe rivestite possono avere spessori differenti (diametro esterno) di rivestimento esterno a seconda delle necessità del Cliente (maggiore o minore quantità di flux). La Saldflux principalmente produce due tipi di rivestimento. Il FLUXALLOY® con rivestimento tipo "flessibile", specifico per la manutenzione e le riparazione in sito.
Il SALDFLOW® con rivestimento "No- Binder" particolarmente raccomandato nelle catene di montaggio dell'industria del settore alimentare, del condizionamento e della refrigerazione. Tutti i tipi di rivestimento sono Reach Compliant ed ecologici (Acid Boric Free), senza emissionio di fumi fastidiosi.

FLUXALLOY® & SALDFLOW®

Lega Nuda	Lega Rivestita (Rivestimento Flessibile)	Lega Rivestita (Rivestimento No-binder)	Te mp. Fusione	Temp. Lavoro	ISO 17672	ISO 18496
TERNALLOY 56	FLUXALLOY 56	SALDFLOW ® 56	620-655	650	Ag 156	Fh 10
TERNALLOY 55	FLUXALLOY 55	SALDFLOW ® 55	630-660	660	Ag 155	Fh 10
TERNALLOY 45	FLUXALLOY 45	SALDFLOW ® 45	640-680	670	Ag 145	Fh 10
TERNALLOY 40	FLUXALLOY 40	SALDFLOW ® 40	650-710	690	Ag 140	Fh 10
TERNALLOY 34	FLUXALLOY 34	SALDFLOW ® 34	630-730	710	Ag 134	Fh 10
TERNALLOY 30	FLUXALLOY 30	SALDFLOW ® 30	665-755	740	Ag 130	Fh 10
TERNALLOY 25	FLUXALLOY 25	SALDFLOW ® 25	680-760	760	Ag 125	Fh 10
TERNALLOY 444	FLUXALLOY 444	SALDFLOW ® 444	675-735	730	Ag 244	Fh 10
TERNALLOY 420	FLUXALLOY 420	SALDFLOW ® 420	690-810	810	Ag 220	Fh 10

Formati disponibili

	Barrette	ø: da 0,7 mm a 4 mm	Lunghezza: 500 mm e 1000 mm. Altre lunghezze a richiesta
	Rivestite	ø: 1,5 - 2 - 2,4 - 3 mm	Rivestimento Standard, Ridotto, Ridottissimo e Super Ridotto. Altri diametri a richiesta. 22 colori disponibli. Timbratura a richiesta
	Fili & Barrette Animati	ø: 2 - 5 mm	Barrette: Lunghezza: 500 mm . Fili: Matasse o Bobine.
	Fili	Fili ø: da 1,5 a 3 mm ø > 3 mm a richiesta	matasse o bobine SD 300 K.
	Fili sottili	ø: da 0,3 a 1,4 mm ø: < 0,4 a richiesta	Matasse o Bobine DIN 125 o DIN 80.
	Nastri e Laminati	Spessore da 0,1 a 0,9 mm	Larghezza da 2 a 50 mm. Altre dimensioni a richiesta.
	Trilamina	Spessore da 0,4 a 0,8 mm	Larghezza da 2 a 80 mm. Altre dimensioni a richiesta.
	Anelli & Preformati	-	Secondo le specifiche del Cliente.
	Disossidanti	Polvere	250 g - 500 g - 500 g 1 Kg - 4 kg - 10 kg - 25 kg
	Disossidanti	Pasta	250 g - 500 g - 500 g 1 Kg - 5 kg - 10 kg
	Disossidanti	Liquido	0,5 l - 1 l - 2,5 l

SALDFLUX
BRAZING

BRAZE WITH US!

SALDFLUX™

Sede Legale e Uffici
Via Friuli 5
20072 Fizzonasco di P.E.
Milano | Italy
Tel +39 02.90781812

Stabilimento
Via Martiri Della Resistenza 6
20072 Fizzonasco di P.E.
Milano | Italy

info@saldflux.com
www.saldflux.it